

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
TECHNICIEN D'USINAGE

Epreuve E2 - Unité : U 21

Elaboration d'un processus d'usinage

DOSSIER TECHNIQUE SUJET 1

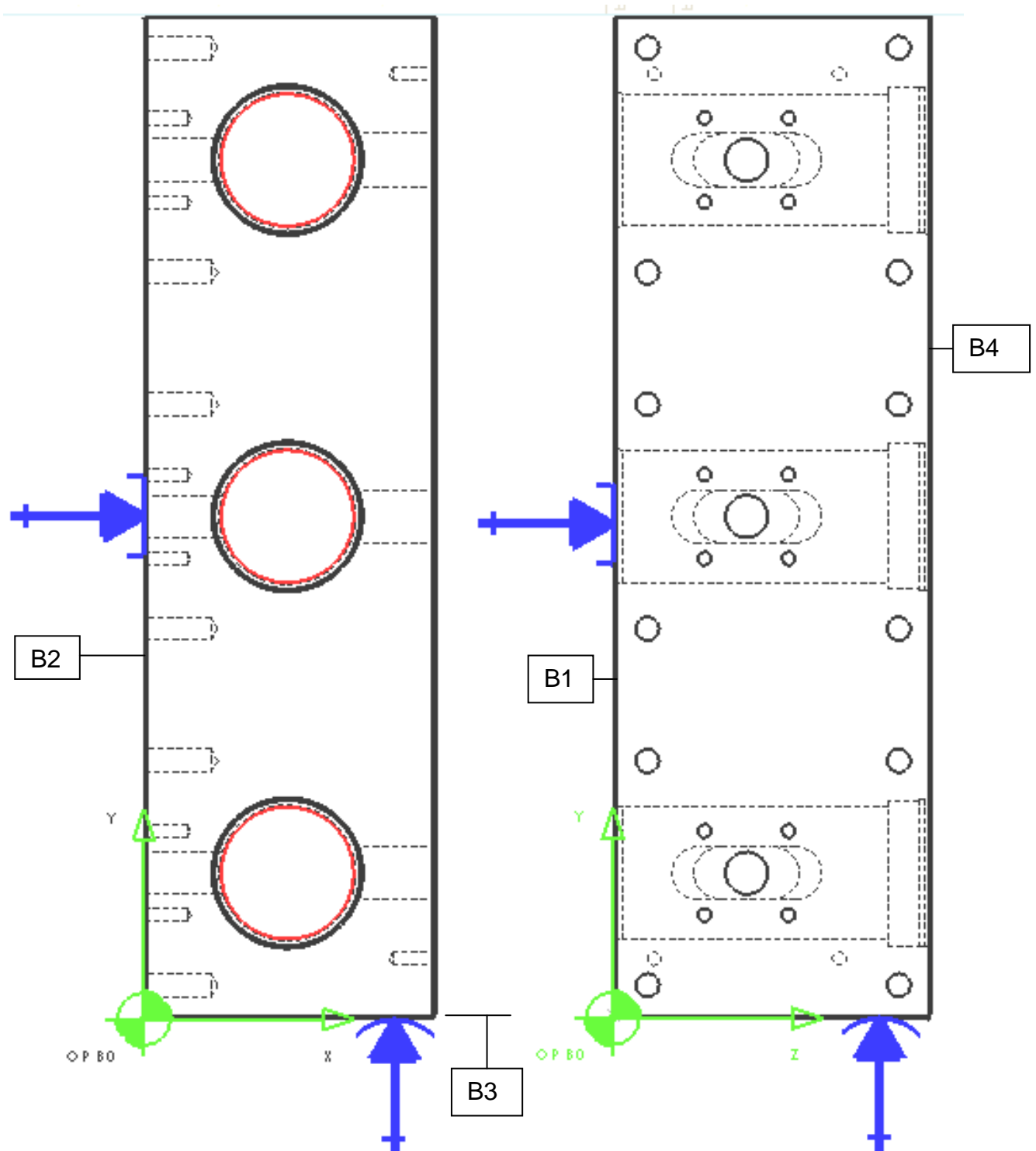
OKUMA MA-400HA

Horizontal




Course axe X (mm)	560
Course axe Y (mm)	610
Course axe Z (mm)	625
Course B (degrés)	360 degrés
Diamètre tête fraiseuse	93
Longueur tête fraiseuse	278
Cône	BT40
Nombre d'outils dans magasin	100
Diamètre maxi outils admis (mm)	100
Longueur maxi outils admis (mm)	320
Puissance d'entraînement (kW)	30
Couple (Nm)	220
Nombre de tours (t/min)	50 à 15000 tr/min
Nombre d'outils	40
Dimensions de la table (mm)	400x400
Charge de table maxi (kg)	400
Nombre de palettes	2-12
Encombrement (mm)	2'395x4'535x2'780
Poids (kg)	11'500

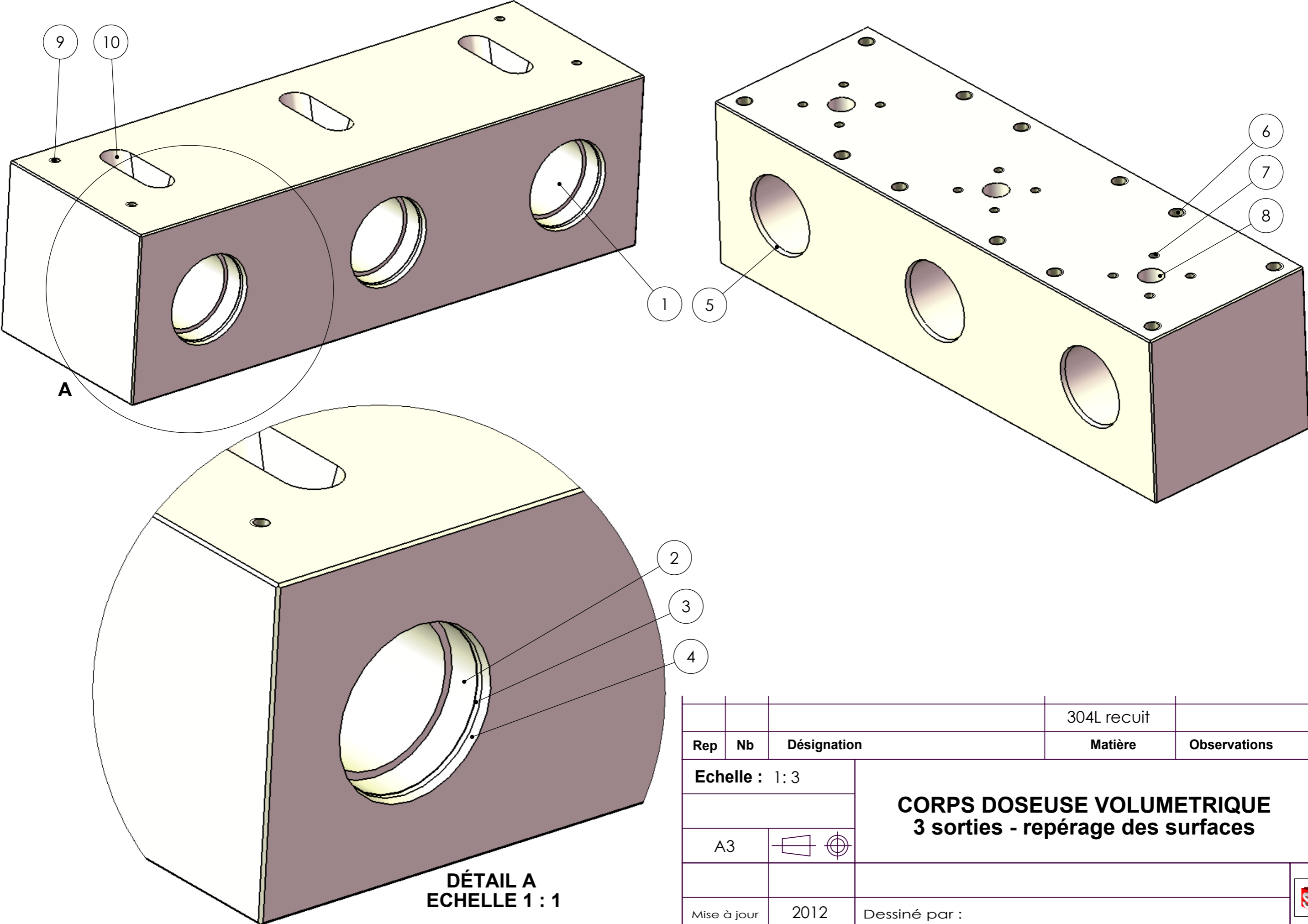
CONTRAT DE PHASE (extrait) Phase 200	Ensemble DOSEUSE VOLUMETRIQUE			
	Pièce CORPS 3 SORTIES			
	Matière 304 L recuit			
Fraisage CN OKUMA MA-400HA	Série			
	Programme	Nom		
	Fichier Contrat de phase 200	Date 2012		

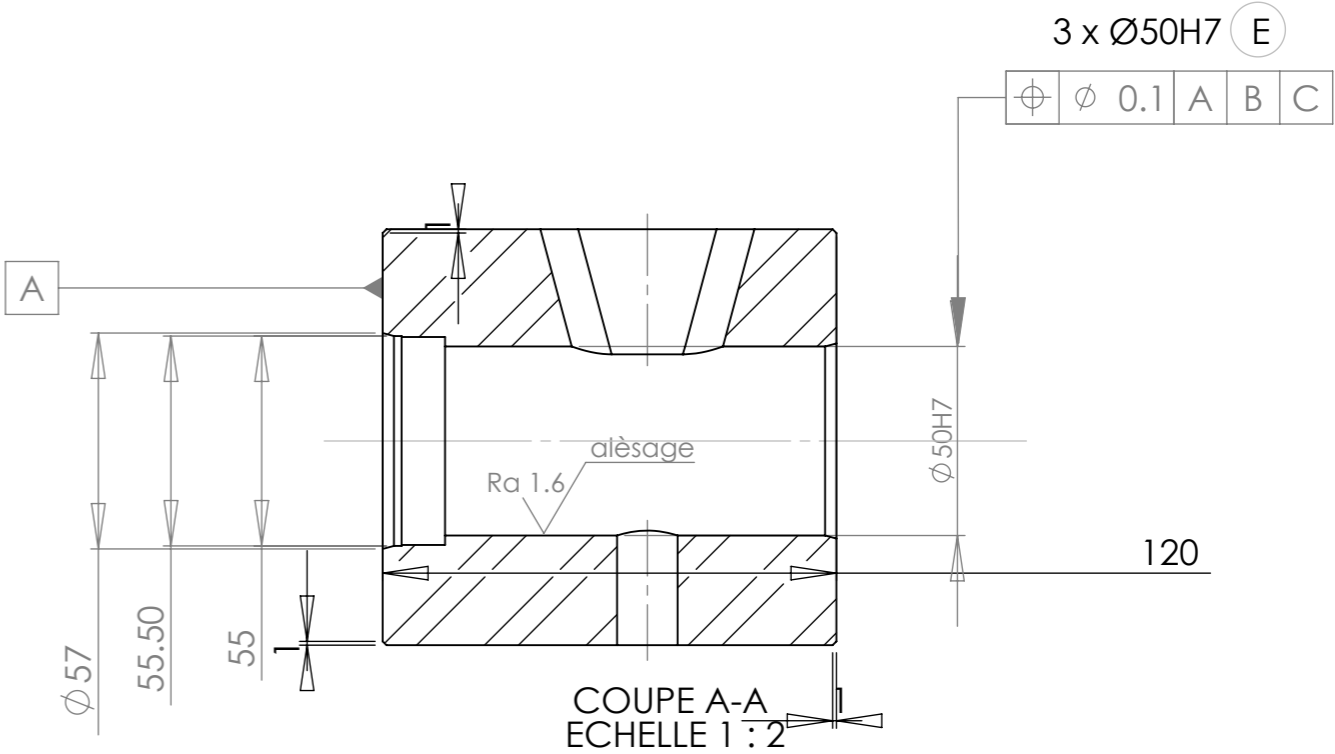
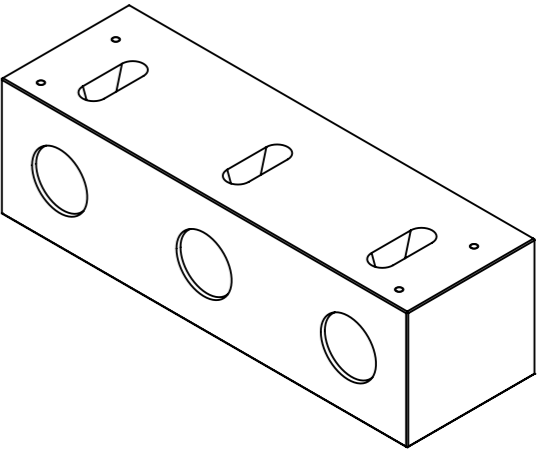
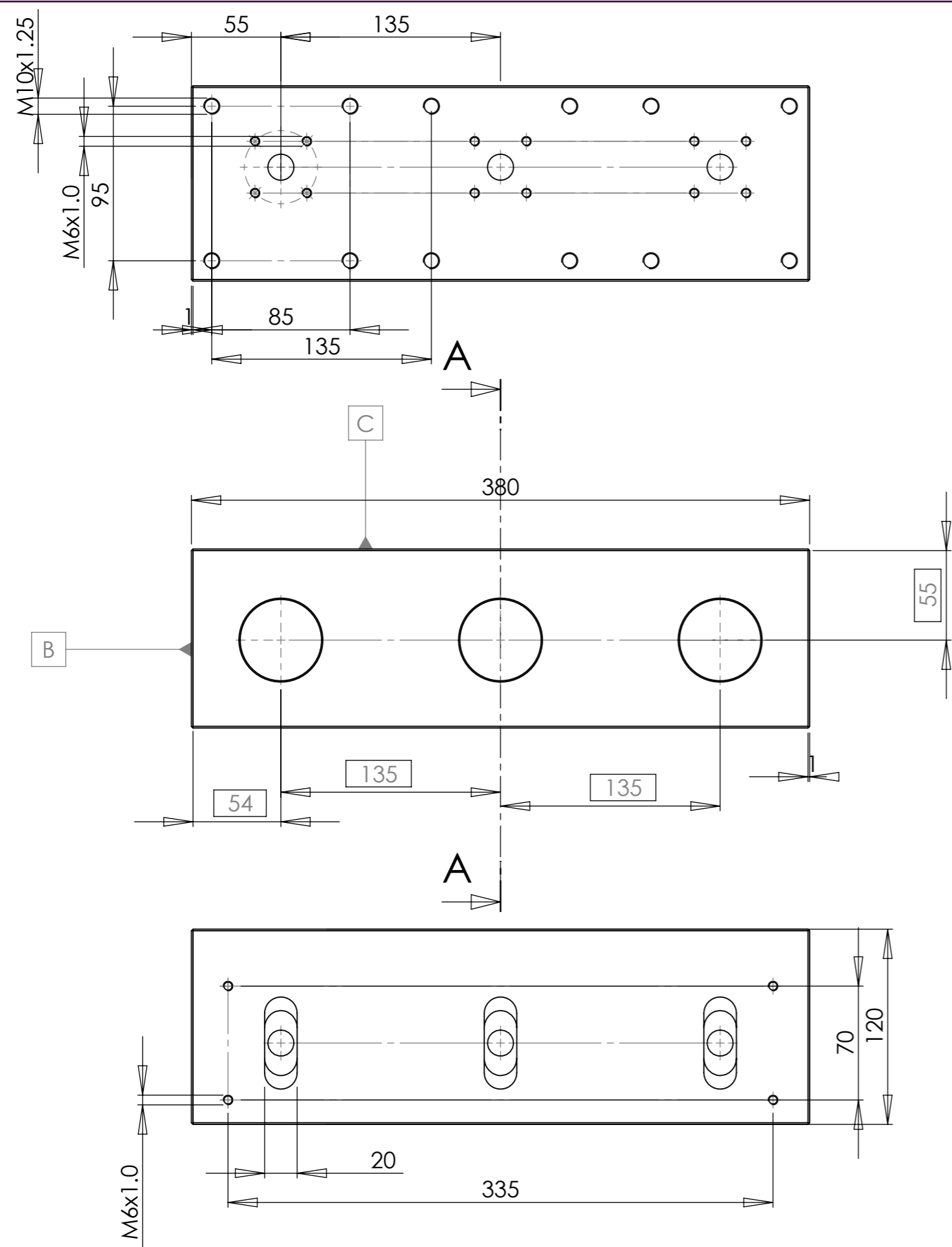


Liaison appui plan sur B1
Liaison linéaire rectiligne sur B2
Liaison ponctuelle sur B3
Serrage sur B4

Porte-pièce : Cube de fraisage

CONTRAT DE PHASE (extrait) Phase 200	Ensemble DOSEUSE VOLUMETRIQUE						
	Pièce CORPS 3 SORTIES						
	Matière 304 L recuit						
Fraisage CN OKUMA MA-400HA	Série		Nom				
	Programme						
	Fichier Contrat de phase 200		Date 2012				
OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n Tr/min	f/fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Perçage ébauche Rep 1 (x3) -Pièce 1-	-----Outil à définir-----	---	---	---	---	1	1
b) Perçage ébauche Rep 1 (x2) -Pièce 2-	-----Outil à définir-----	---	---	---	---	1	1
c) Perçage ébauche Rep 1 (x3) -Pièce 3-	-----Outil à définir-----	---	---	---	---	1	1
d) Perçage ébauche Rep 1 (x2) -Pièce 4-	-----Outil à définir-----	---	---	---	---	1	1
e) Finition Rep 1 (x3) -Pièce 4-	-----Outil à définir-----	---	---	---	---	2	2
f) Finition Rep 1 (x2) -Pièce 1-	-----Outil à définir-----	---	---	---	---	2	2
g) Finition Rep 1 (x3) -Pièce 2-	-----Outil à définir-----	---	---	---	---	2	2
h) Finition Rep 1 (x2) -Pièce 3-	-----Outil à définir-----	---	---	---	---	2	2
<i>L'étude se limite à l'usinage de l'alésage Ø 50 H7. La suite des opérations ne figurent pas sur le contrat de phase.</i>							





tol générales selon norme iso 2768 mK

tous chanfreins périphériques : 1.5   45 

NOTA: la cotation de la pièce est partielle afin de faciliter la compréhension du candidat

			304L recuit	
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observations
Echelle : 1:3		CORPS DOSEUSE VOLUMETRIQUE 3 sorties		
A3				
Mise � jour	2012			

