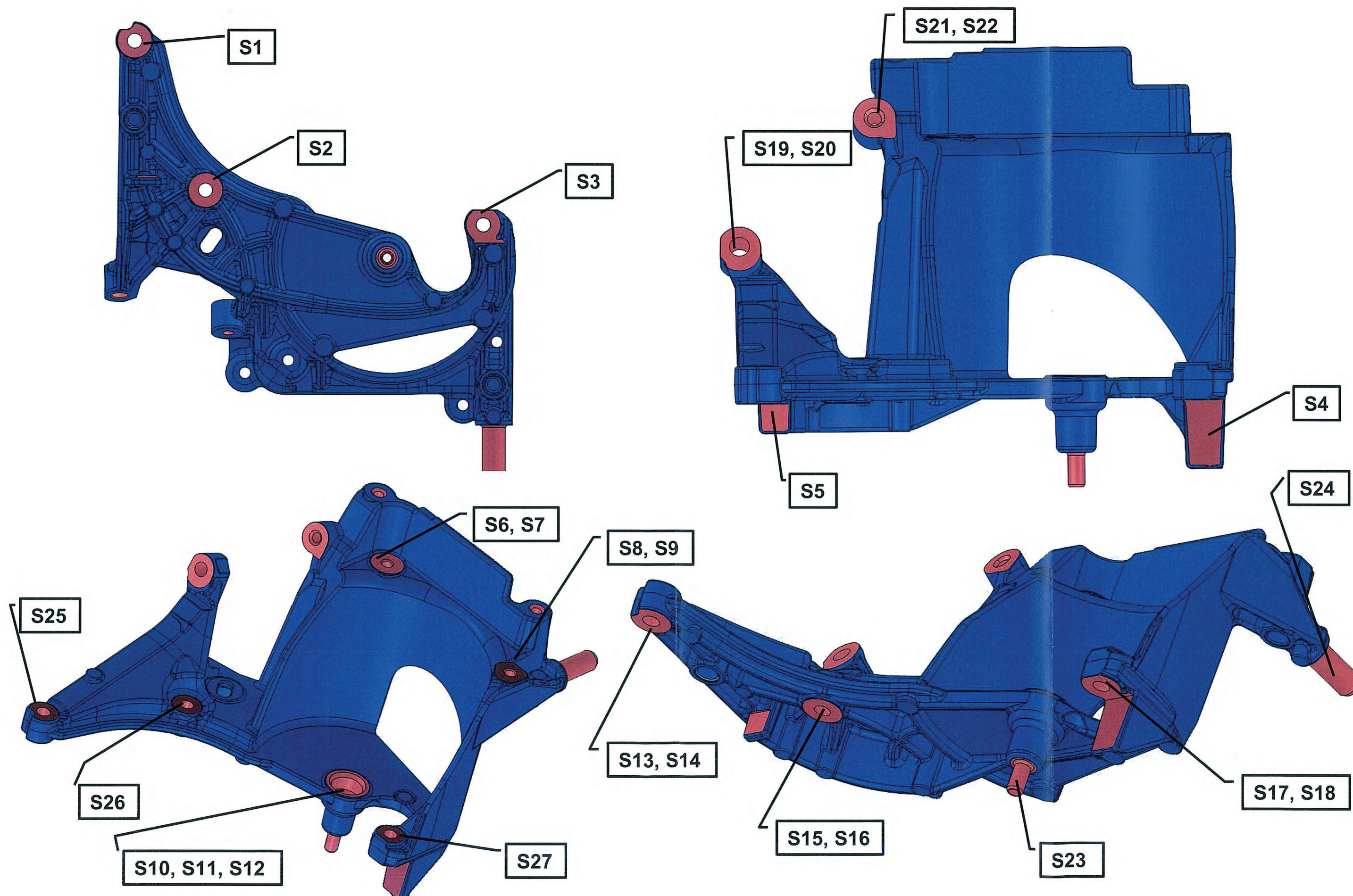


| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | |
| | | | |
| | | | |

Né(e) le : / /

| Concours | Section/Option | Epreuve | Matière |
|--|--|--|---|
| <div><div></div><div></div><div></div></div> | <div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div> | <div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div> | <div><div></div><div></div><div></div><div></div></div> |

DR1 - Analyse MIP MAP des fonctions FT1 et FT2

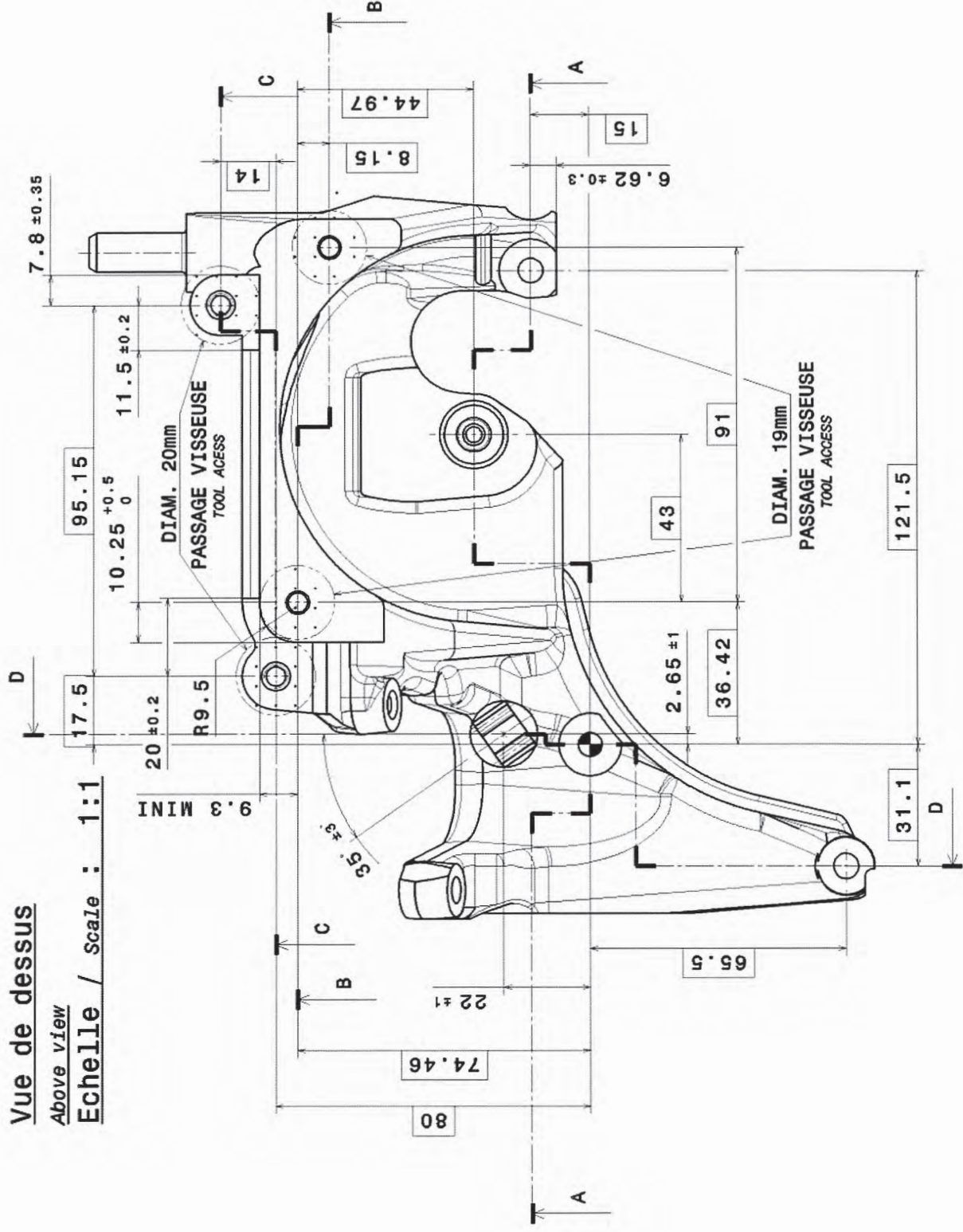


DR2 - Vue de dessus du dessin de définition constructeur du support de filtre

Vue de dessus

Above view

Echelle / Scale : 1:1



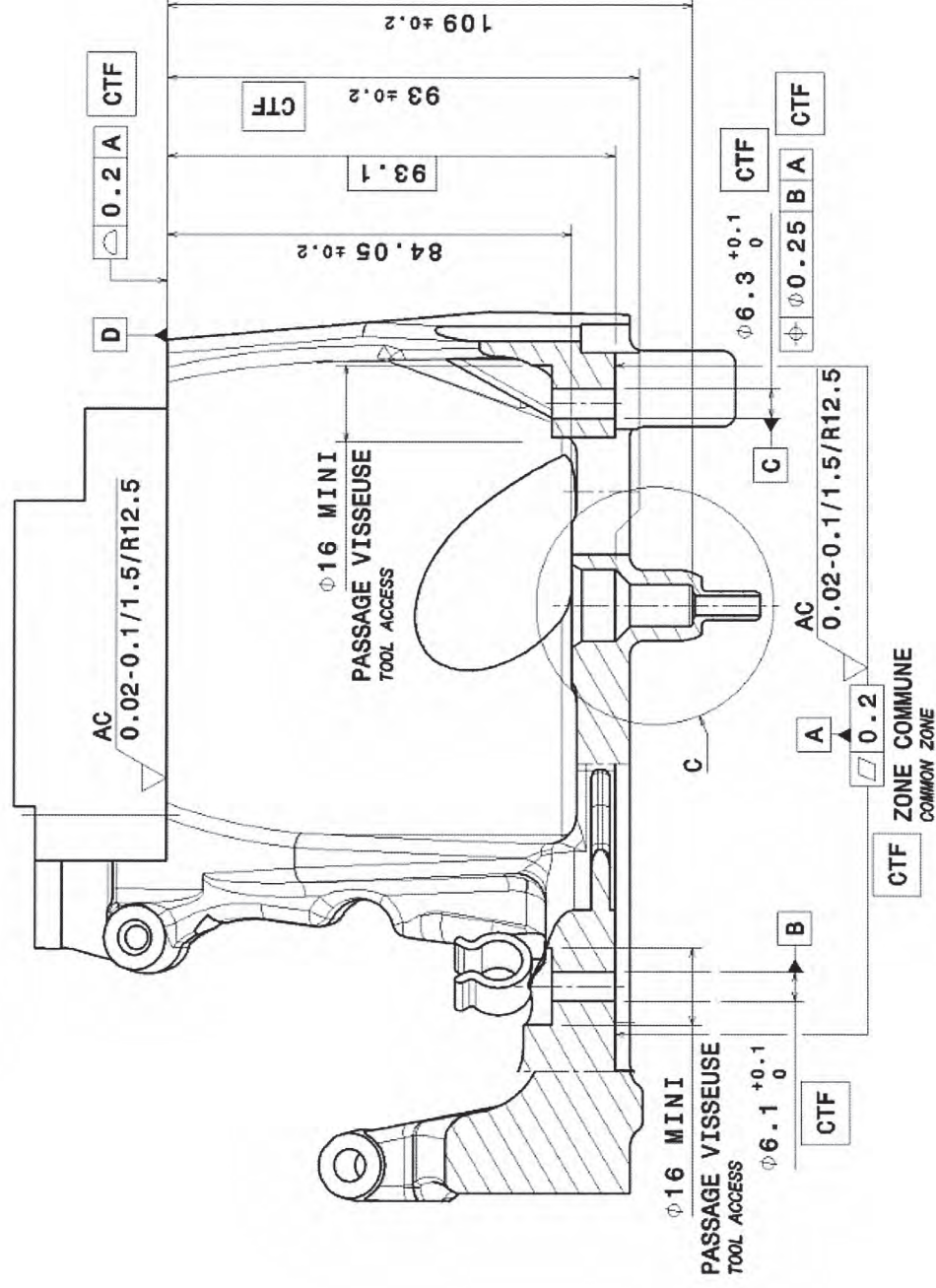
Construction du repère X_1, Y_1, Z_1

DR3 – Détails du dessin de définition donneur d'ordres du support de filtre

Coupe A-A

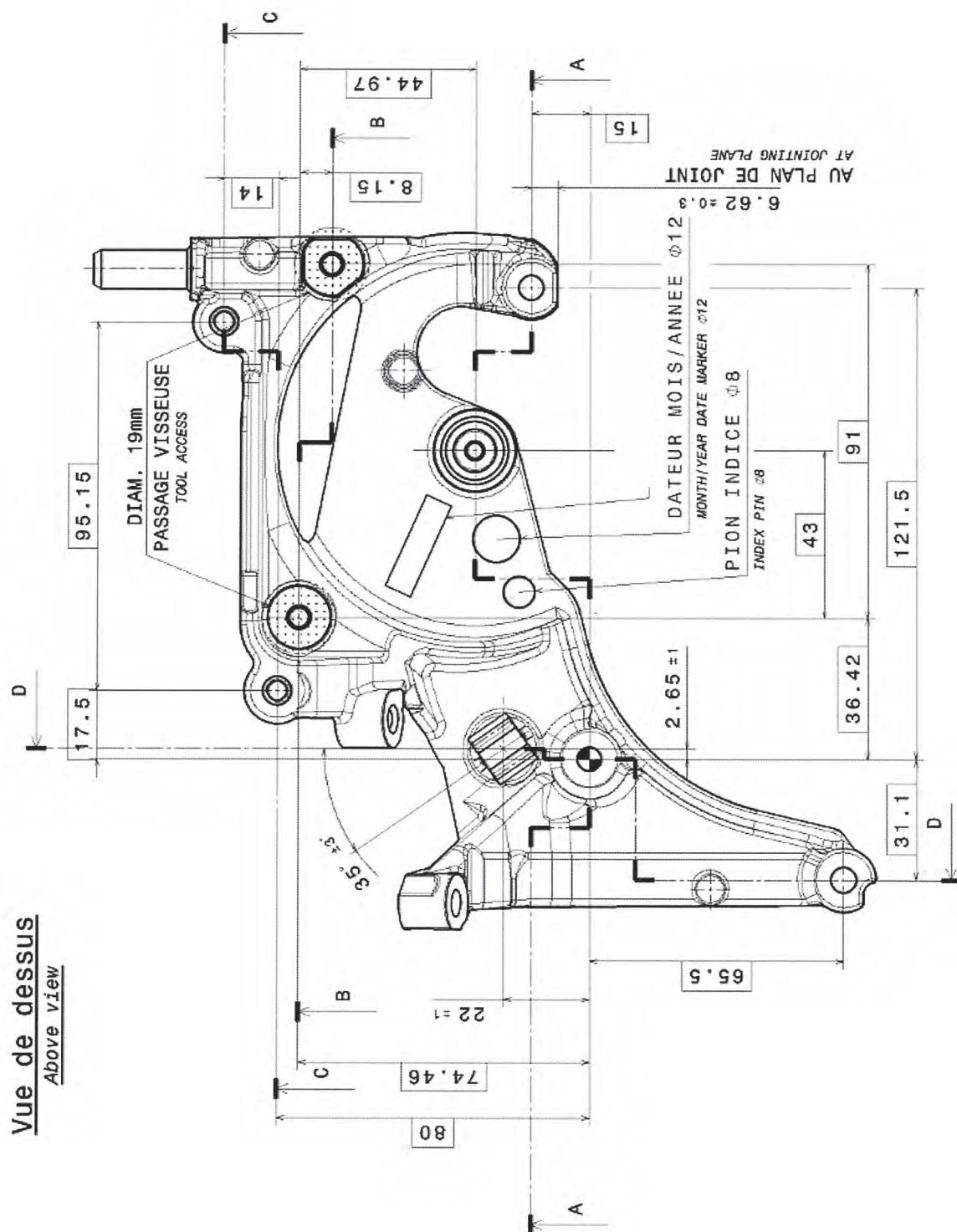
Section A-A

Echelle / Scale : 1:1



DR3 – Détails du dessin de définition donneur d'ordres du support de filtre

Vue de dessus
Above view



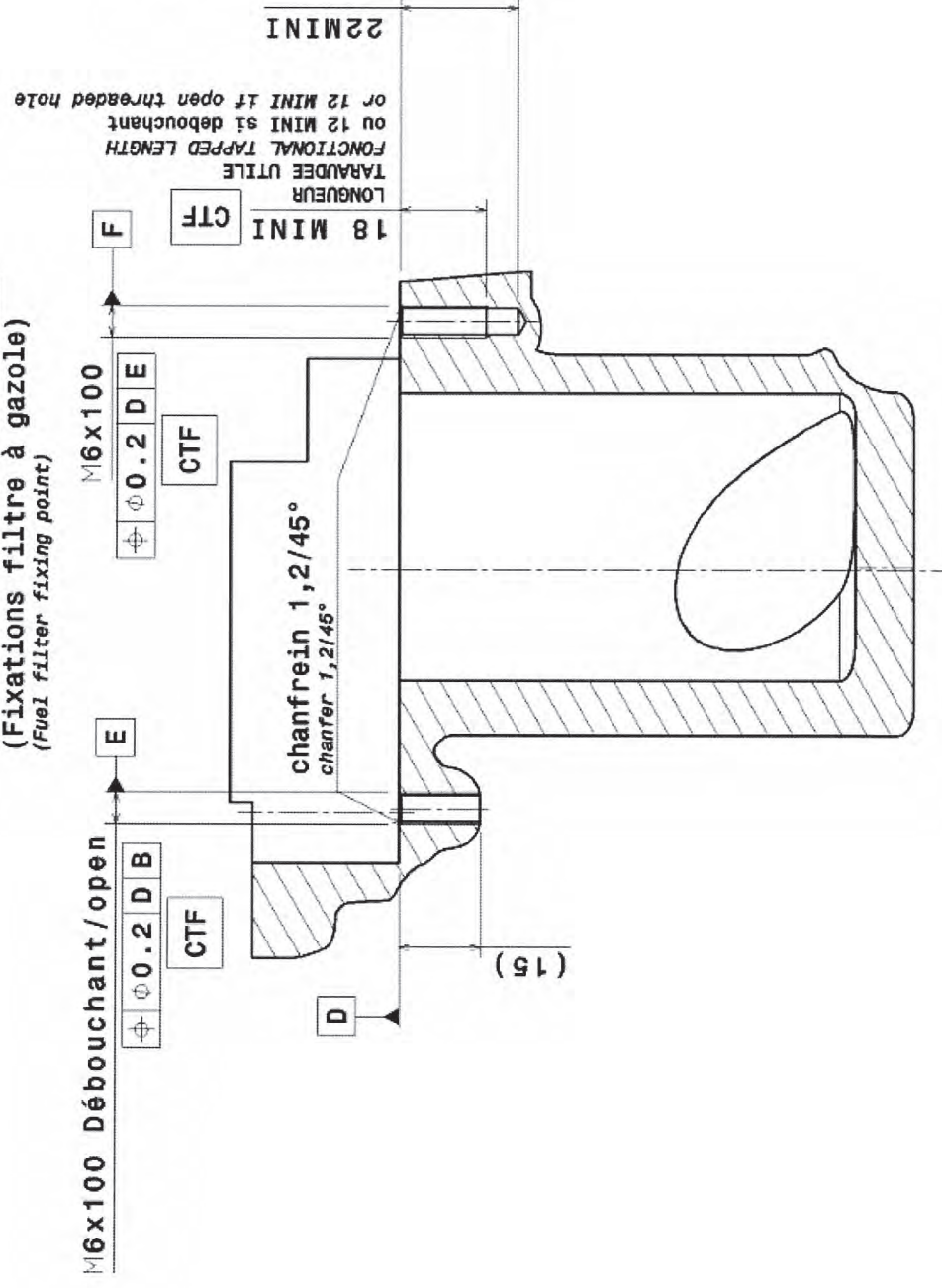
DR3 – Détails du dessin de définition donneur d'ordres du support de filtre

Coupe B-B

Section B-B

Echelle / scale : 1:1

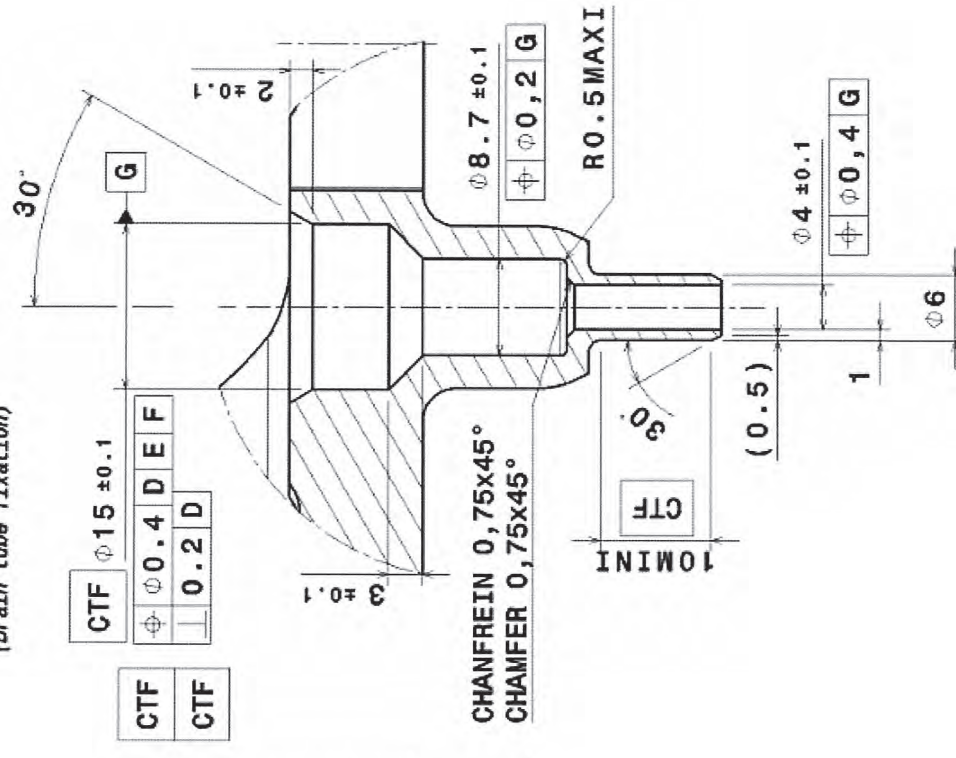
(Fixations filtre à gazole)
(Fuel filter fixing point)



Détail C

Echelle / scale : 2:1

(Zone de purge)
(Drain tube fixation)



Modèle ENSD ©NEOPTEC

Nom :
(Suivi, s'il y a lieu, du nom d'épouse)

Prénom :

N° d'inscription :

Né(e) le :

/

/

(Le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la feuille d'émargement)

Concours

Section/Option

Epreuve

Matière

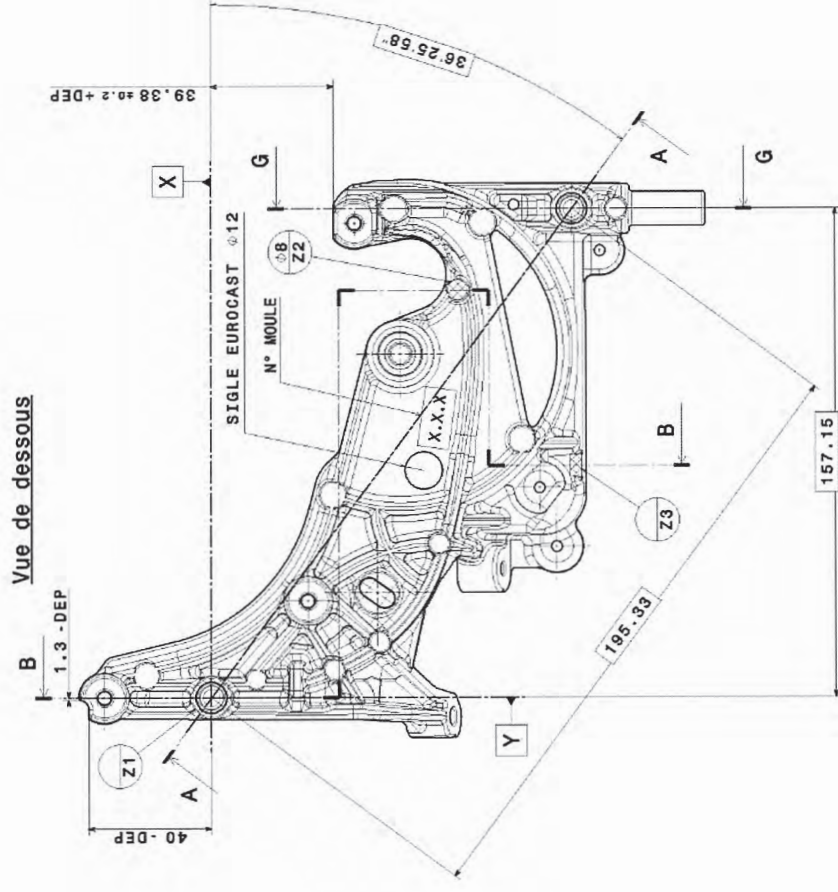
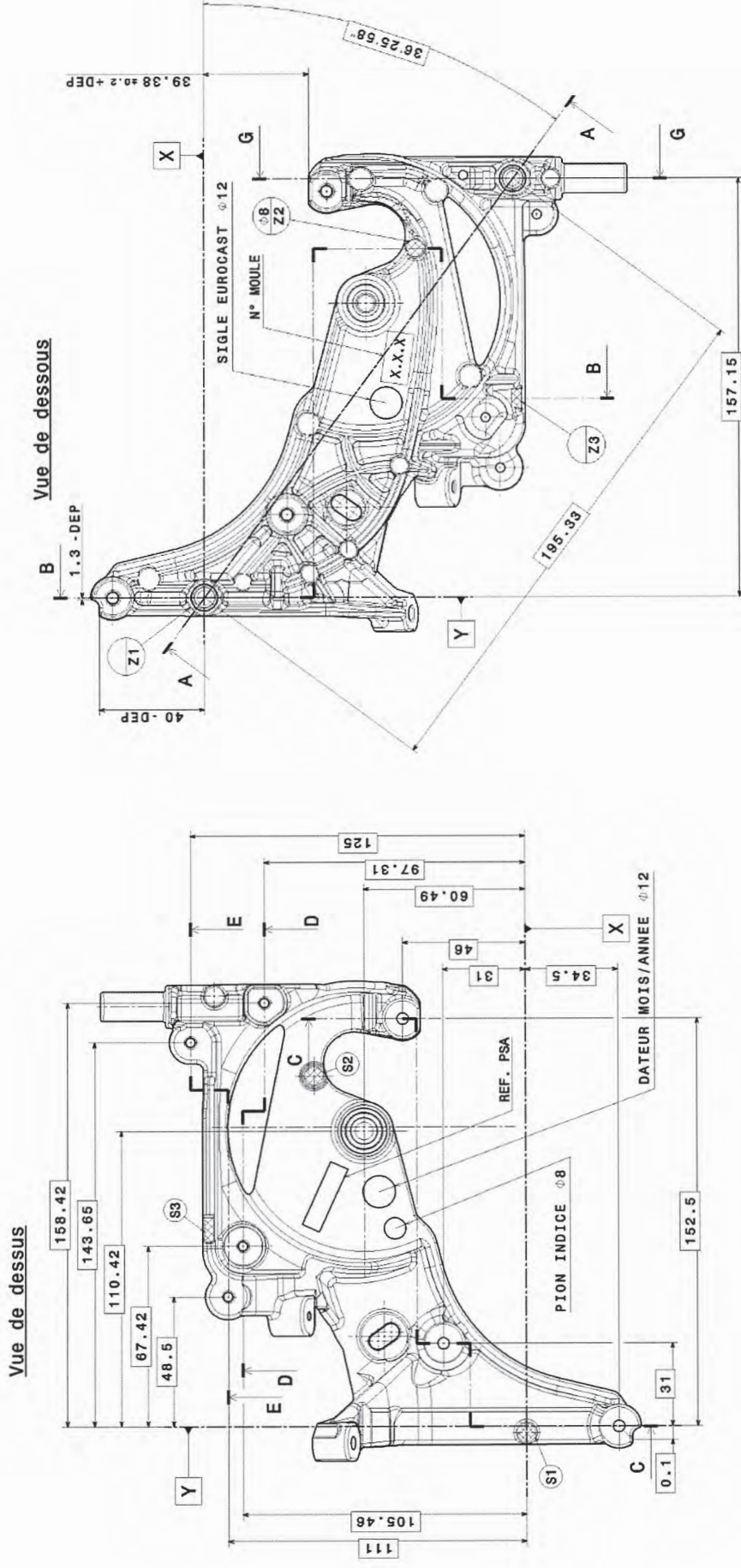
EAI SIM 2

DR 4 et DR 5

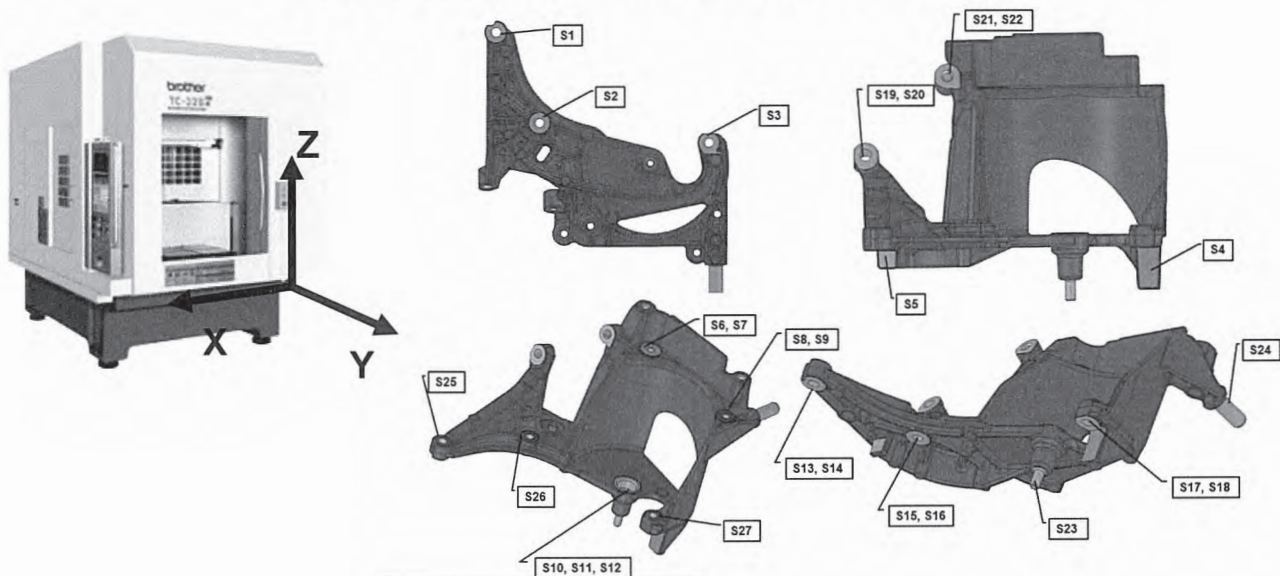
DR4 - Matrice de décodage des spécifications des fonctions FT1 et FT2

| TOLEREANCEMENT NORMALISE | | Analyse d'une spécification par zone de tolérance | | |
|--|-------------|---|-------------------------|--|
| Symbole de la spécification | | Éléments non Idéaux | | Éléments Idéaux |
| Type de spécification | | Élément(s) tolérancé(s) | Élément(s) de référence | Référence(s) spécifiée(s) |
| Forme | Orientation | unique groupe | Unique multiples | Simple commune système |
| Position | Battement | | | |
| Condition de conformité : | | Zone de tolérance | | |
| L'élément tolérancé doit se situer tout entier dans la zone de tolérance | | | | Contraintes Orientation et/ou position par rapport à la référence spécifiée |
| <div>Extrait du dessin de définition</div> <div><p>Détail C</p><p>Echelle / scale : 2:1</p><p>(Zone de purge) (Drain tube fixation)</p><p>CTF $\phi 15 \pm 0.1$</p><p>CTF $\phi 0.4$ D E F</p><p>CTF 0.2 D</p><p>30°</p><p>2 ± 0.1</p><p>8.7 ± 0.1</p><p>$\phi 0.2$ G</p><p>R0.5 MAXI</p><p>CHANFREIN 0,75x45°</p><p>CHAMFER 0,75x45°</p><p>CTF</p><p>10MINI</p><p>0.5</p><p>1</p><p>4 ± 0.1</p><p>$\phi 0.4$ G</p><p>6</p></div> | | | | |

DR5 – MIP + MAP Pièce sur montage d'usinage



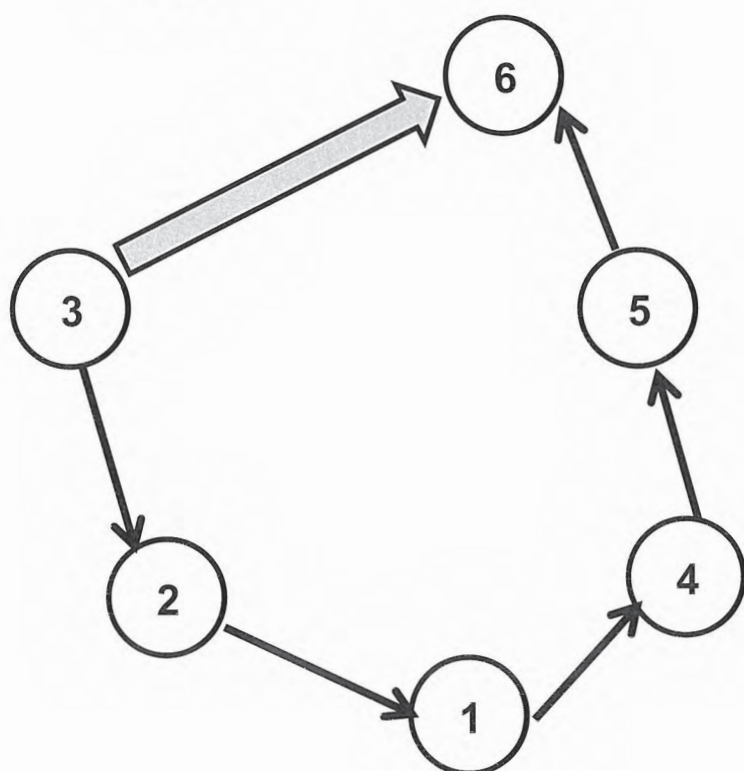
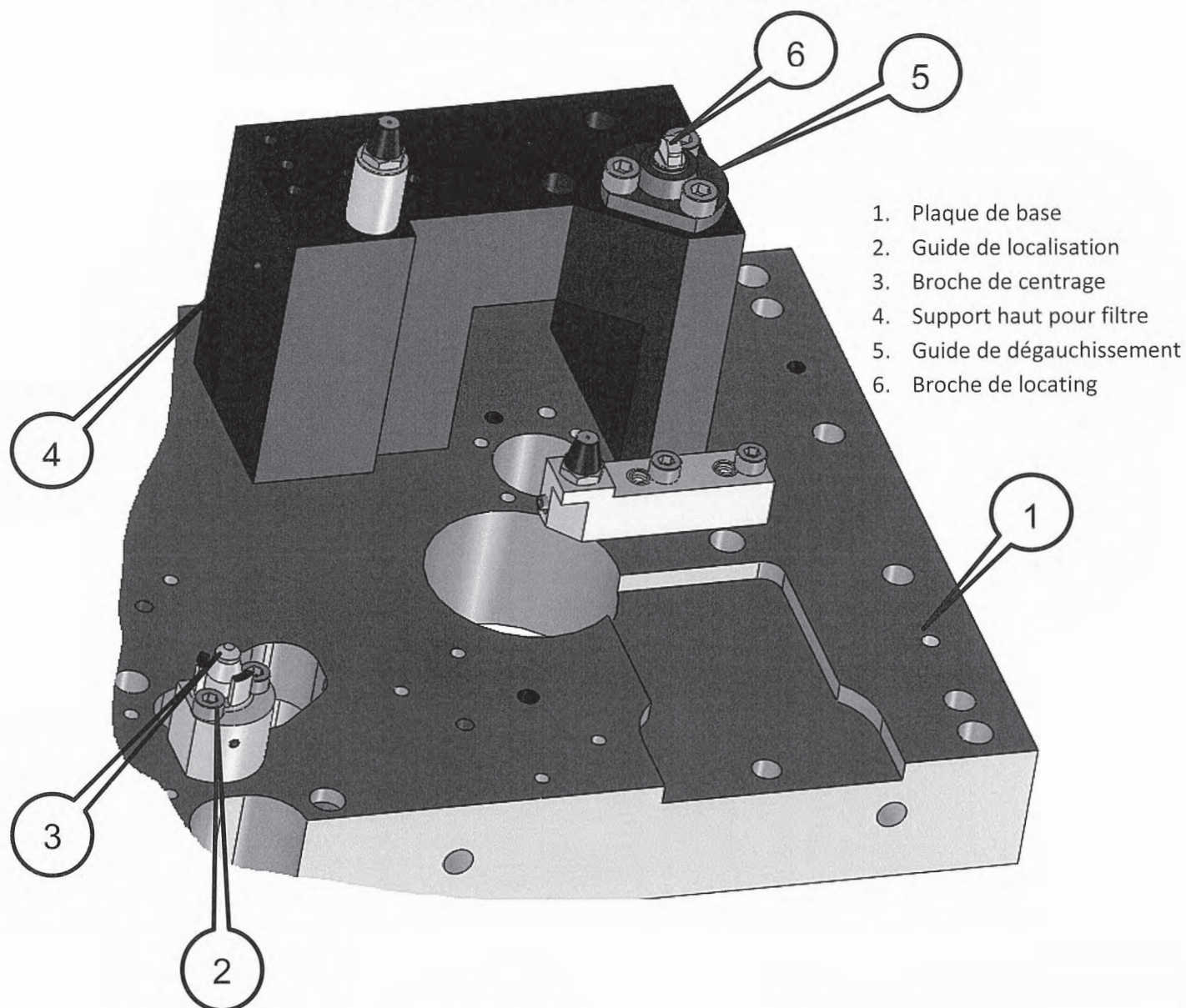
DR6 - Définition du processus détaillé



| | | | Axes utiles | | | | | | |
|---------|-------------|----|-------------|---|---|---|---|---|------------|
| Surface | Type | N° | X | Y | Z | A | B | C | Opérations |
| S1 | plan | | | | | | | | |
| S2 | plan | | | | | | | | |
| S3 | plan | | | | | | | | |
| S4 | plan | | | | | | | | |
| S5 | plan | | | | | | | | |
| S6 | plan | | | | | | | | |
| S7 | hélicoïdale | | | | | | | | |
| S8 | plan | | | | | | | | |
| S9 | hélicoïdale | | | | | | | | |
| S10 | cylindre | | | | | | | | |
| S11 | cylindre | | | | | | | | |
| S12 | cylindre | | | | | | | | |
| S13 | plan | | | | | | | | |
| S14 | cylindre | | | | | | | | |
| S15 | plan | | | | | | | | |
| S16 | cylindre | | | | | | | | |
| S17 | plan | | | | | | | | |
| S18 | cylindre | | | | | | | | |
| S19 | plan | | | | | | | | |
| S20 | Cylindre | | | | | | | | |
| S21 | plan | | | | | | | | |
| S22 | cylindre | | | | | | | | |
| S23 | cylindre | | | | | | | | |
| S24 | cylindre | | | | | | | | |
| S25 | plan | | | | | | | | |
| S26 | plan | | | | | | | | |
| S27 | plan | | | | | | | | |

Indiquer par une croix pour les axes de translation X, Y et Z et par un nombre pour les axes de rotation A, B, C, les axes mobilisés pour la réalisation de la surface Si. Les axes X, Y et Z sont les axes de la machine ; A, B et C les axes de rotation respectivement associés. **Indiquer dans la colonne le N° d'ordre des opérations.**

DR7 – Qualification du montage d'usinage



- Le support haut est positionné dans la plaque de base par deux goupilles cylindriques.
- Le guide de dégauchissement est centré sur le support haut.
- La broche de locating est centrée sur le guide de dégauchissement.
- Le guide de localisation est centré sur la plaque de base.
- La broche de centrage est centrée sur le guide de localisation.

DR8 – Gamme de contrôle

[illegible]

On utilisera la désignation des surfaces du document DR6