

2 TU, Evaluation N°1 Semestre 2

Nom: Prénom: Date:

Partie 1: page 1 et 2 (Sur 20)

Désignation des outils en fraisage et en tournage

Reliez par une flèche les dessins correspondants aux désignations.

Partie 2: page 3 (Sur 30)

Paramètres de coupe en fraisage et tournage:

Indiquez les deux formules pour le réglage d'une fraiseuse, Nom des paramètres, abréviations et unités.

Application N°1, calculez S et V_f .

Application N°2, calculez S et V_f .

Partie 3: page 4 et 5 (sur 40)

Représentation de deux contrôles géométriques

Page 4: Etudiez la tolérance de perpendicularité et représentez ce contrôle sur la feuille N°5.

Page 4: Représentez une tolérance géométrique (autre que la perpendicularité) sur le dessin de définition (page4), et représentez ce contrôle sur la feuille N°5.

Partie 4: page 6 (sur 10)

Repérages des surfaces

Page 6: Repérez les plans ($P1, P2, \dots$), les Diamètres ($D1, D2, \dots$) et les chanfreins ($C1, C2, \dots$) sur le plan de détail du REP 121.

.....
Notation:

Partie 1 (sur 20) =

Partie 2 (sur 30) =

Partie 3 (sur 40) =

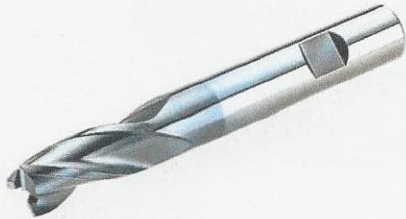
Partie 4 (sur 10) =

Note sur 100 = Note sur 20 =

Baccalauréat professionnel Technicien d'usinage

Nom:..... Prénom:..... Date:..... Classe: 2 TU

Reliez par une flèche les dessins correspondants aux désignations



Fraise à surfacer
Outil de tournage pour la finition
Le foret
La fraise 2 tailles cylindrique
Outil de tournage pour alésage intérieur
Le foret à pointer
Outil de tournage pour l'ébauche
Le taraud
La fraise 2 tailles cylindrique
Outil à gorge
Outil de tournage pour filetage extérieur
L'alésoir
Outil de tronçonnage
Fraise carbure 2 tailles cylindrique
Le taraud
Le foret à pointer
Le foret
Fraise à surfacer
L'alésoir
Fraise 2 tailles cylindrique

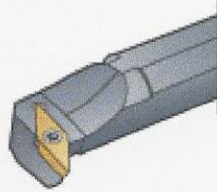
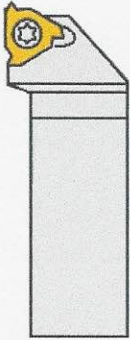
Baccalauréat professionnel Technicien d'usinage

Dessin de l'outil

Image de l'outil

Type d'usinage
de l'outil

Utilisation de l'outil
en tournage



Outil à tarauder
 Outil d'alésage extérieur

Outil passe partout

Outil d'ébauche

Outil de finition

Outil de gravure

Outil à perdre le temps

Outil à rainurer

Outil d'ébauche

Outil à couper

Outil d'alésage intérieur

Outil à gorge

Outil de finition

Outil de filetage intérieur

Outil à tronçonner et à
gorge

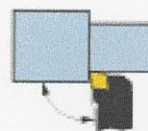
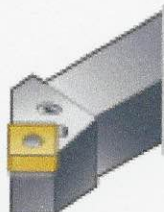
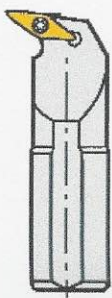
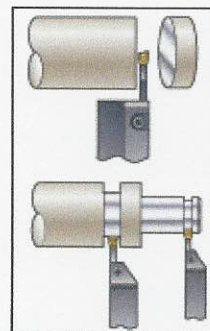
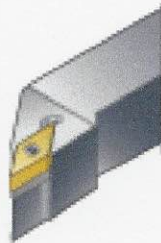
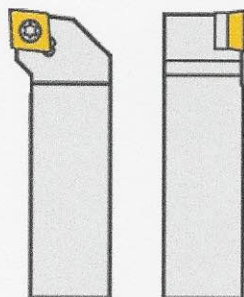
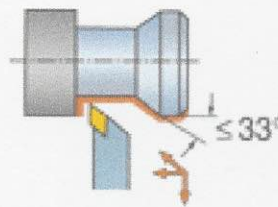
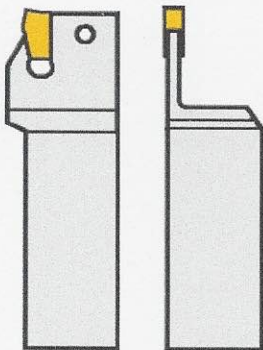
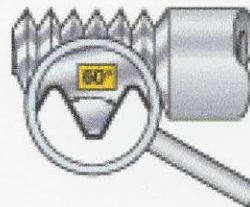
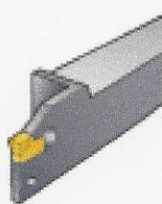
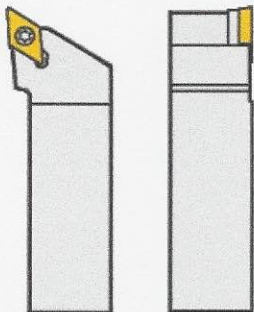
Outil de tronçonnage

Outil de labourage

Outil à gorge

Outil de filetage extérieur

Outil à perdre le temps



Paramètres de coupe en fraisage.

Indiquez les deux formules pour le réglage d'une fraiseuse.
(Nom des paramètres, abréviations et unités).

Application N°1 :

Calculez S et Vf pour un usinage avec une fraise carbure de 24 mm avec 4 dents et 0,25 mm de prise par dent. La vitesse de coupe est de 50. (Formules et unités)

Application N°2 :

Calculez S et Vf.

Utilisation d'une fraise avec 4 dents, $V_c = 160$, $F_z = 0.2$

Diamètre fraise = 12 mm. (Formules et unités)

Paramètres de coupe en fraisage.

Indiquez les deux formules pour le réglage d'une fraiseuse.
(Nom des paramètres, abréviations et unités).

Application N°1:

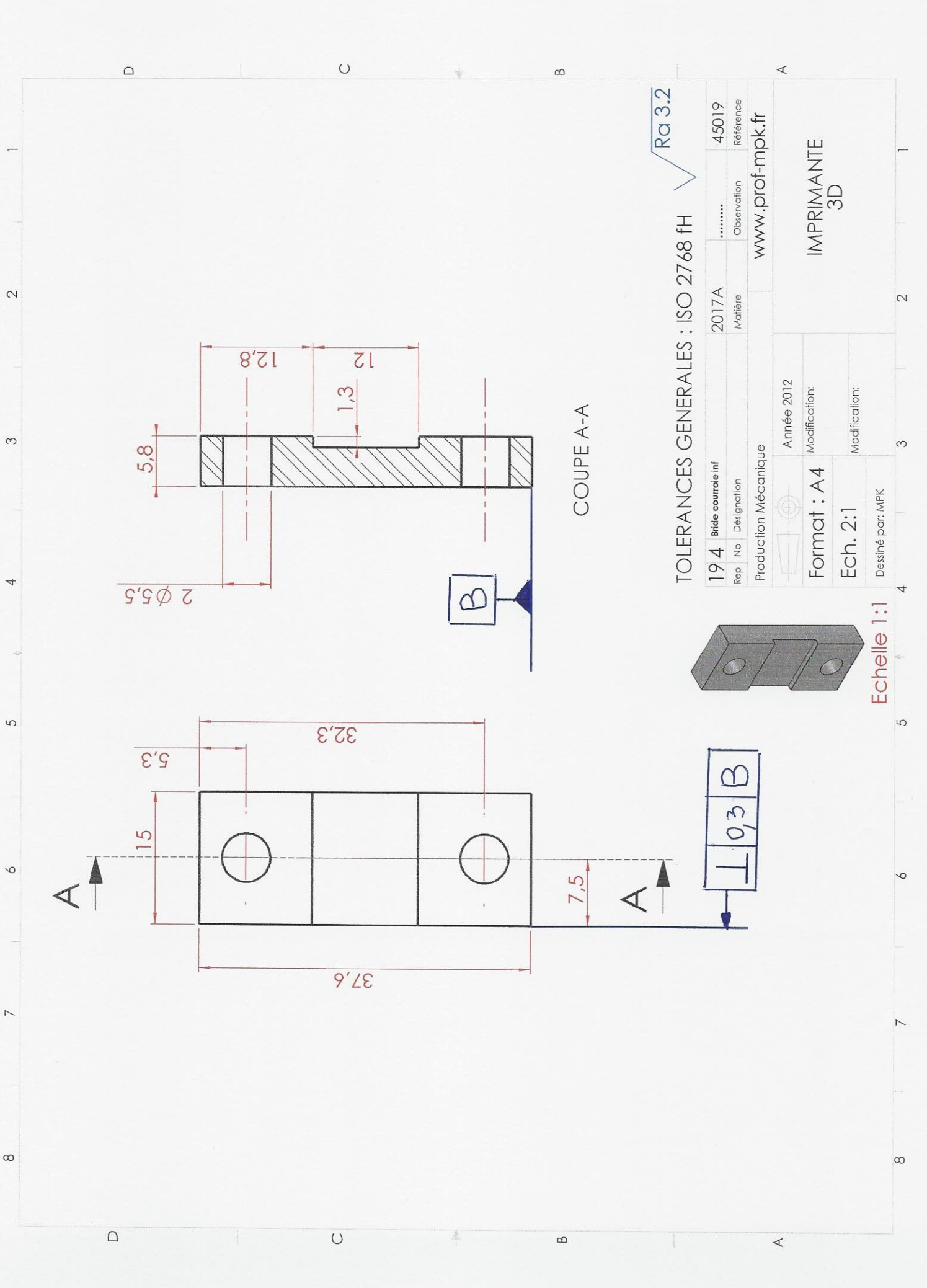
Calculez S et V_f pour un usinage avec une fraise carbure de 32 mm avec 4 dents et 0,15 mm de prise par dent. La vitesse de coupe est de 150. (Formules et unités)

Application N°2:

Calculez S et V_f .

Utilisation d'une fraise avec 6 dents, $V_c = 60$, $F_z = 0.08$

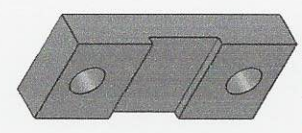
Diamètre fraise = 22 mm. (Formules et unités)



COUPE A-A

TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 FH

19 4	Bride courroie inf	2017A	45019
Rep Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Production Mécanique			www.prof-mpk.fr	
Année 2012		Modification:		
Format : A4		Modification:		
Ech. 2:1		Dessiné par: MPK		

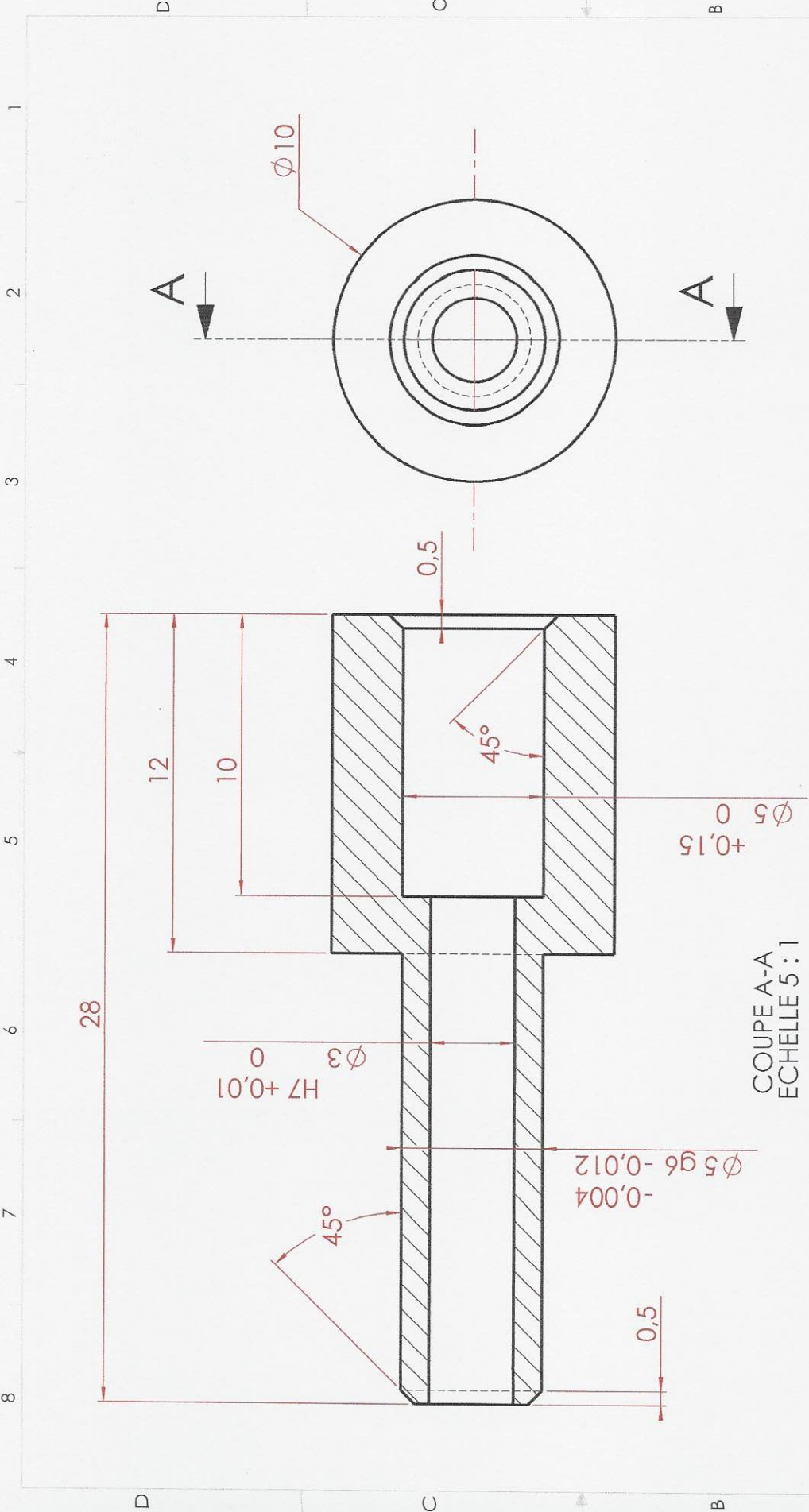


Echelle 1:1

IMPRIMANTE
3D

Représentation du contrôle de perpendicularité

Représentation d'un contrôle de :



COUPE A-A
ECHELLE 5 : 1

TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 fH \checkmark Ra 3.2

121 2	Guide fil Sup et Inf extrudeur	2017A	45121
Rep. Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Production Mécanique				
www.prof-mpk.fr				
Année 2012		IMPRIMANTE 3D		
Format : A4		Modification:		
Ech. 5:1		Modification:		
Dessiné par: MPK				



Echelle 1:1