

SESSION 2003

**DUREE** : 2 heures

**COEFFICIENT** : 2

**E1 - EPREUVE TECHNOLOGIQUE**

**Préparation et suivi d'une fabrication et d'un chantier**

**B2 – Organisation des travaux  
(U 22)**

CE DOSSIER COMPREND : 6 Feuilles (A3) N° DR1/5 à DR5/5

**DOSSIER CORRIGE**

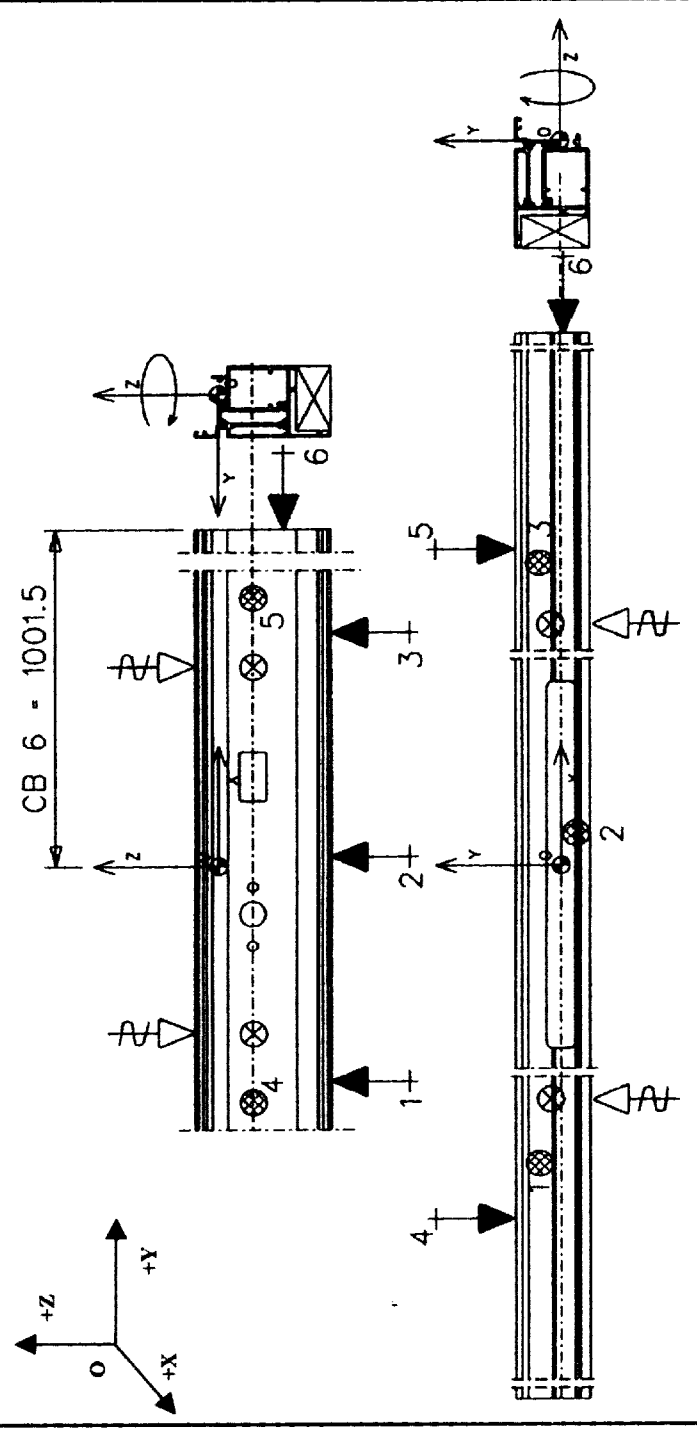
**CONTRAT DE PHASE**

Chantier : RAGT	Ensemble : Portes P1 et P2	Nbr : 2
Matière : Aluminium	Elément : Montant ouvrant Gauche	Nbr : 2
Machine : Fraiseuse à copier	Phase n° : 30	Page : /

**Opération d'usinage**

Repère	Désignation	
S/P	Op	
31	Fraisage du boîtier Rep.1	CB6 = 1001.5
311	Fraisage	

Outil de coupe				Réglages des butées outil selon les axes X, Y, Z			
Usinage N°	Longueur	Dmm	Us.N°	X+	Y+	Z+	Z-
1	50	8	1	129.5	6	-6	-37.6
2			2				



N°1

Contrat de phase

C2-2 ; C3-1

/60

Z O N E D ' A G R A F A G E

Afin de réaliser le montage des serrures Ref. KP002 sur les portes Rep P1 et P2, vous êtes chargés de rédiger le contrat de phase relatif à cet usinage sur le profilé ouvrant.

1- Vous Complétez le tableau de recherche des coordonnées des points de l'usinage DR 1b / 5

2- Vous complétez le document DR 1a / 5 (Phase N°30 : usinage du passage du boîtier Rep.1 de la serrure Ref.KP002):

- Isostatisme
- Réglage des butées outil selon les axes X, Y, Z
- Phase, sous-phase, désignation, ...
- Elément de coupe (Voir tableau DR 1b / 5)
- Renseignements divers (Chantier, ensemble, ...)

Vous disposez des :

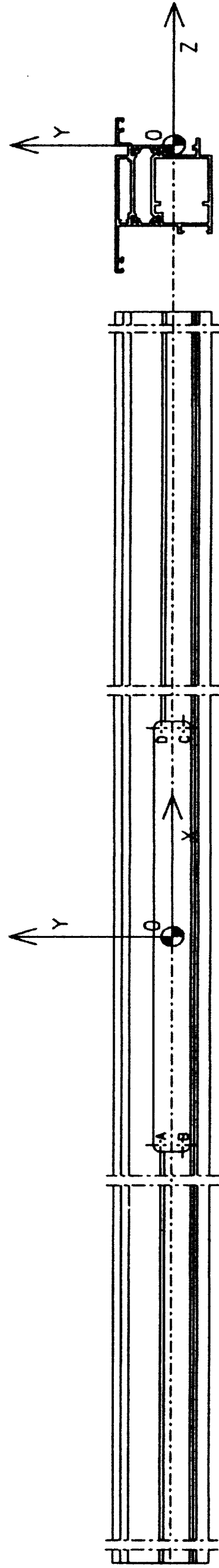
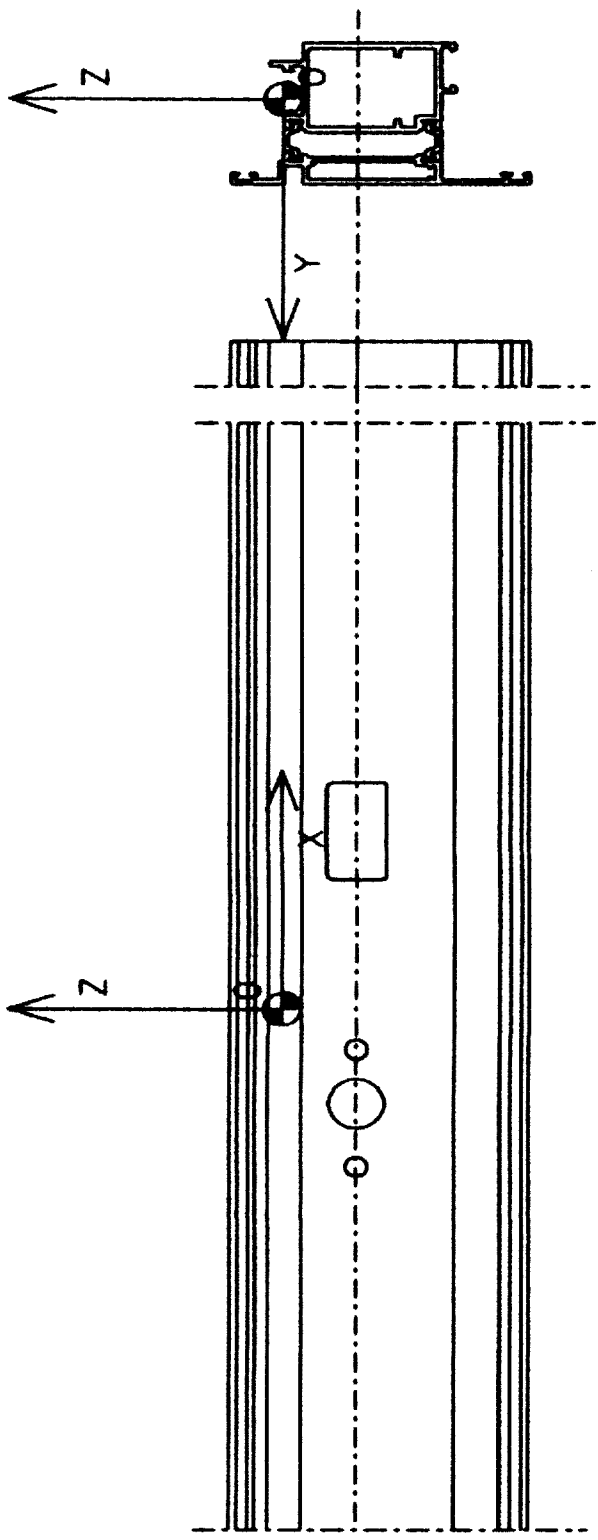
DT1a à DT1e  
DT7

DTC1  
DTC2

N°1	Contrat de phase	C2-2 ; C3-1	/60
-----	------------------	-------------	-----

# Z O N E D - A G R A F A G E

Position des points A, B, C, et D. Ces points représentent l'axe de la fraise en fond d'usinage (Fraise au plus bas)



● Usinage N°1

	A	B	C	D
X	-129.5	-129.5	129.5	129.5
Y	6	-6	-6	6
Z	37.6	37.6	37.6	37.6

● Outils de coupe disponibles

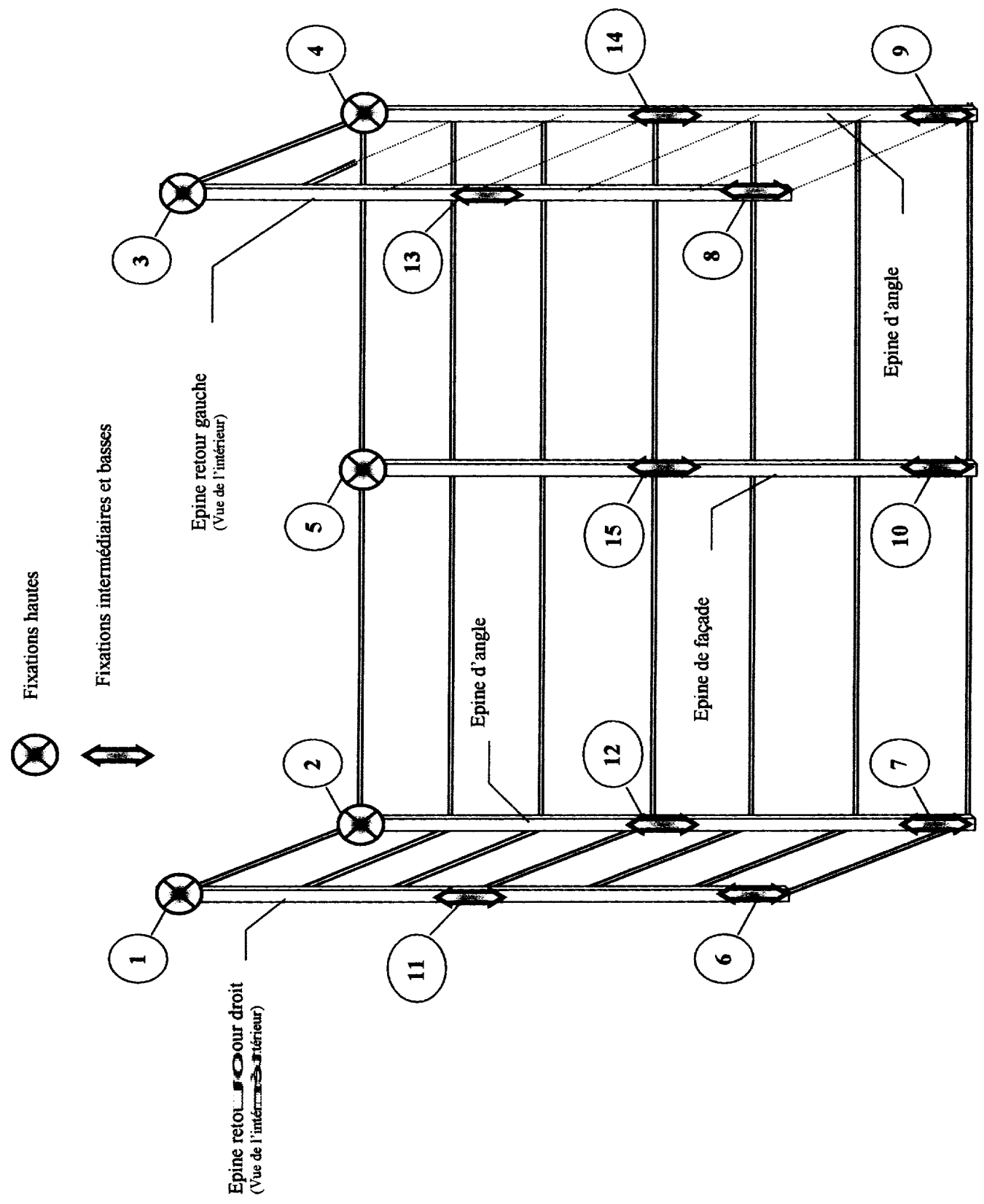
Longueur	Outils disponibles			
	5	8	10	70
Diamètre	X	X	X	X

l'équipe de pose, d'établir la

aines des oriels, numérotés dans  
e fixations hautes, intermédiaires

atelier :

e sortant 90°.



NOTA :



er l'approvisionnement en EDR du chantier

t des pupitres en vue de l'approvisionnement  
p.2 (Cette chronologie sera répétée à  
ose - Rep.3 à Rep.36 -)

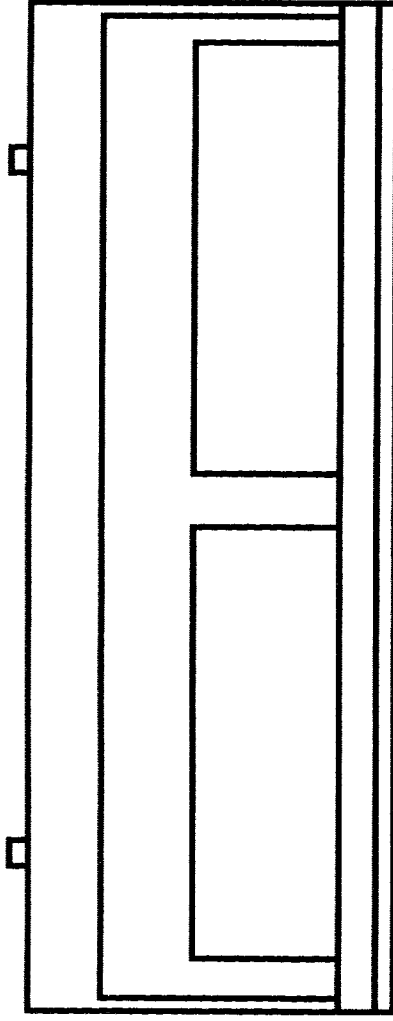
trages à une épaisseur de 3mm.

### Dimensions et types des différents éléments de remplissages pour un oriel :

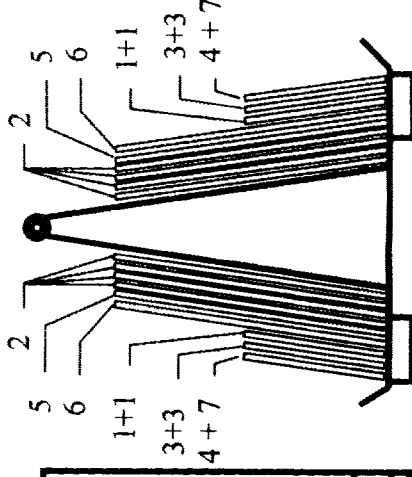
EDR/Vitrages	Nbr	L x H en mm	Epaisseur en mm	Poids en DaN
Rep. : 1	4	644 x 1061	26.76	<b>24.60</b>
Rep. : 2	8	2978 x 1061	26.76	<b>113.75</b>
Rep. : 3	4	557 x 974	24.76	<b>16.55</b>
Rep. : 4	2	644 x 1061	32	17.1
Rep. : 5	2	2978 x 1061	32	78.9
Rep. : 6	2	2978 x 862	32	64.2
Rep. : 7	2	644 x 862	32	13.8

# Chargement des pupitres

Pupitre vu de gauche



Pupitre vu en bout



Pupitre vu de droite

