

**BAREME E/O**

**BACCALAUREAT DE L'ENSEIGNEMENT SECONDAIRE TECHNIQUE**

**UNIVERSITE CHEIKH ANTA DIOP DE DAKAR**  
**OFFICE DU BACCALAUREAT**

Epreuve : **ETUDE D'OUTILLAGE**  
Série : T1 Coef : 4  
Groupe : 1e groupe Durée : 4H  
Code : 21T10AN01O34

**CONTRAT DE PHASE PREVISIONNEL**

**PHASE 400**

**Feuille : 3/5**

Pièce :

Machine-outil : FV  
Programme : 200 p/ mois /5ans

Matière : FGL-200

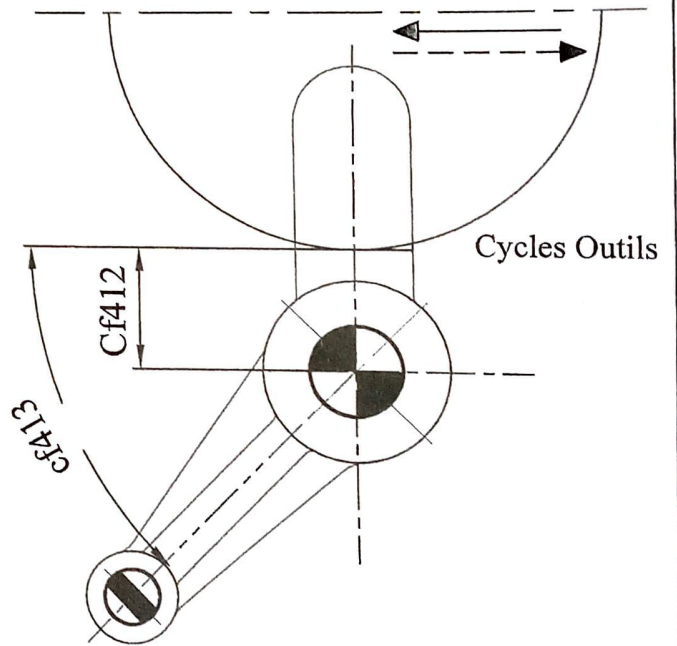
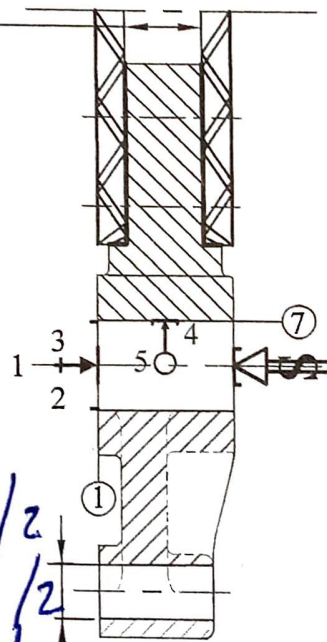
**PRISE DE PIECE :** Appui plan par contact fixe surfacique complet sur (1),  
Centrage court par centreur fixe complet dans (7),  
Butée par contact fixe dégagé dans (8),  
Un point de serrage opposé à l'appui plan.

**CROQUIS DE PHASE**

**F400**

**Cf411**

App 1/3  
cc 1/3  
buter 1/3  
Serrage 1/3  
Cotation 1/2  
Fixation Avant/Arrière 1/2  
aptitude à l'engrenage 1/2  
Présentation des vis 1/2



*20 pts.*

N°	DESIGNATION DES OPERATIONS	Vc m/mn	N tr/mn	fz	Vf mm/mn	OUTILS ET OUTILLAGES	MOYENS DE CONTROLE
400	Surfacier (2) (3) (5) (6) en F Cf411 = $17^{\circ}_{0.2}$ Cf413 = $45^{\circ} \pm 1^{\circ}$ Cf412 = $27 \pm 0.1$ Ra = 6.2	80	203	0.02	81.2	Fraise 3T à denture alternée de $\varnothing 125$ e = 5 Z = 20	PaC au 1/50 Jauge de pro- fondeur Montage de contrôle angulaire Rugotest

# BACCALAUREAT DE L'ENSEIGNEMENT SECONDAIRE TECHNIQUE

**CORRIGE.**

UNIVERSITE CHEIKH ANTA DIOP DE DAKAR  
OFFICE DU BACCALAUREAT

EPREUVE : ANALYSE DE FABRICATION  
SERIE : T1  
GROUPE : 1e groupe  
CODE : 21T10AN01A34

COEF : 2  
DUREE : 2 H

## AVANT PROJET D'ETUDE DE FABRICATION

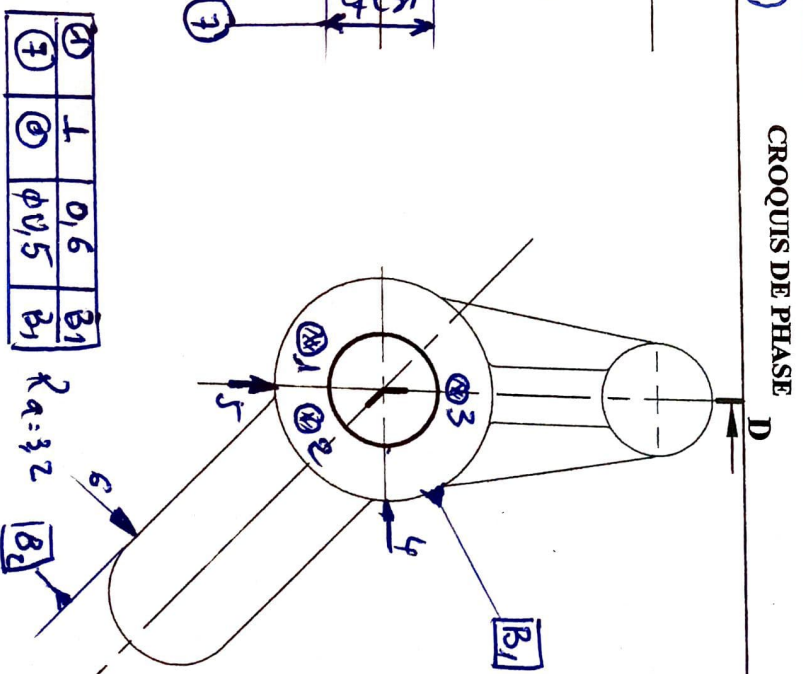
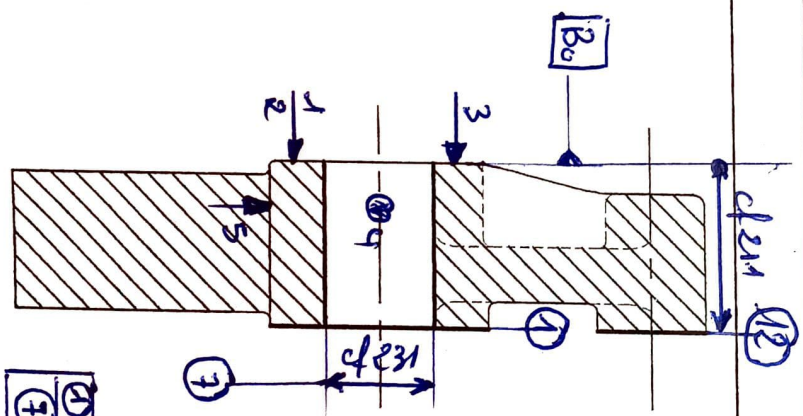
ENSEMBLE : .....  
Pièce : .....

MATIERE : .....  
MACHINE-OUTIL : **TSA** .....

FEUILLE N° : 3/6

N° Phase	DESIGNATION DES PHASES	MO
200	TOURNAGE $\text{O} \text{O} \text{O} \text{O} \text{O}$	TSA
210	Brevet $\text{O} \text{O} \text{O}$ en finition	
220	Alesee $\text{O} \text{O}$ en Ebouche	
230	Alesee $\text{O} \text{O}$ en finition.	

Appui plan  $12,3$  sur  $B_0$   
Centrage Count  $4,15$  sur  $B_1$   
Butes  $6$  sur  $B_2$



Rep 1/1  
MIP 1/1  
cf 1/1  
OP 1/1  
110/05  
5 pbs.

1/5 pbs



**CORRIGÉ**

**BACCALAUREAT DE L'ENSEIGNEMENT SECONDAIRE TECHNIQUE**

UNIVERSITE CHEIKH ANTA DIOP DE DAKAR

OFFICE DU BACCALAUREAT

Epreuve : ANALYSE DE FABRICATION

Série : T1

Groupe : 1e groupe

Code : 21T10AN01A34

Coef : 2

Durée : 2 H

CONTRAT DE PHASE PREVISIONNEL

PHASE 500

Feuille : 5/6

ENSEMBLE : \_\_\_\_\_

Machine-outil : F.V

Matière : \_\_\_\_\_

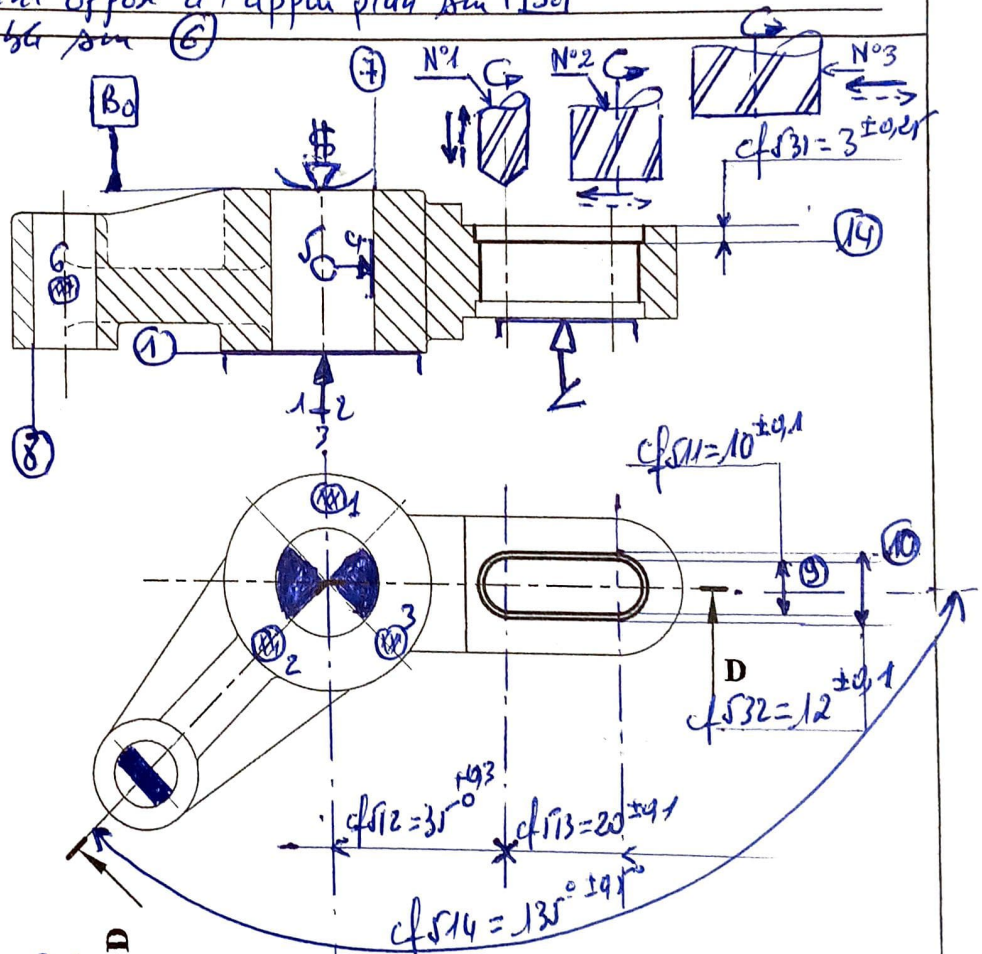
Pièce : \_\_\_\_\_

Programme : \_\_\_\_\_

**PRISE DE PIECE :** Appui plan 1, 2, 3 par Contact surface sur (1)  
 Centrage court par centrage complet dans (7)  
 Duté par contact ligne de gage dans (8)  
 Serrage en un point opposé à l'appui plan sur (Bo)  
 Soutien inverse sur (6)

**CROQUIS DE PHASE**

Mip 1/1  
 Map 1/1  
 cf 1/1r  
 outil 10r  
 cycle outil 10r  
 op. 1/1  
 Mo 10r  
 -----  
 6pts



(8) =	0,1	(7)
(9/10) ⊥	0,1	(1)
(10) =	0,2	(9)

Ra = 3,2

N°	DESIGNATION DES OPERATIONS	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/dt mm/tr	Vf mm/mn	OUTILS ET OUTILLAGES	MOYENS DE CONTROLE
510	Tercer (9) en finition (9) = 0,1 (7) cf S11 = 10 ± 0.1, cf S12 = 35 ± 0.3 cf S13 = 20 ± 0.1 cf S14 = 135 ± 0.1						
520	Rainurer (10) en finition cf S11 = cf S11						
530	Rainurer (10/14) en finition						



**BACCALAUREAT DE L'ENSEIGNEMENT SECONDAIRE TECHNIQUE**

UNIVERSITE CHEIKH ANTA DIOP DE DAKAR  
OFFICE DU BACCALAUREAT

EPREUVE : ANALYSE DE FABRICATION  
SERIE : T1  
GROUPE : 1e groupe  
CODE : 21T10AN01A34

COEF : 2  
DUREE : 2 H

*CORRIGE*

**AVANT PROJET D'ETUDE DE FABRICATION**

ENSEMBLE : .....  
PIECE : .....

MATIERE : **PC**  
MACHINE-OUTIL : .....

FEUILLE N°: 4/6

N° Phase

DESIGNATION DES PHASES

300

**PERCAGE (8)**

Centrage long / 1,53 dans (4)  
butée (5) sur (12)  
butée (6) sur (13)

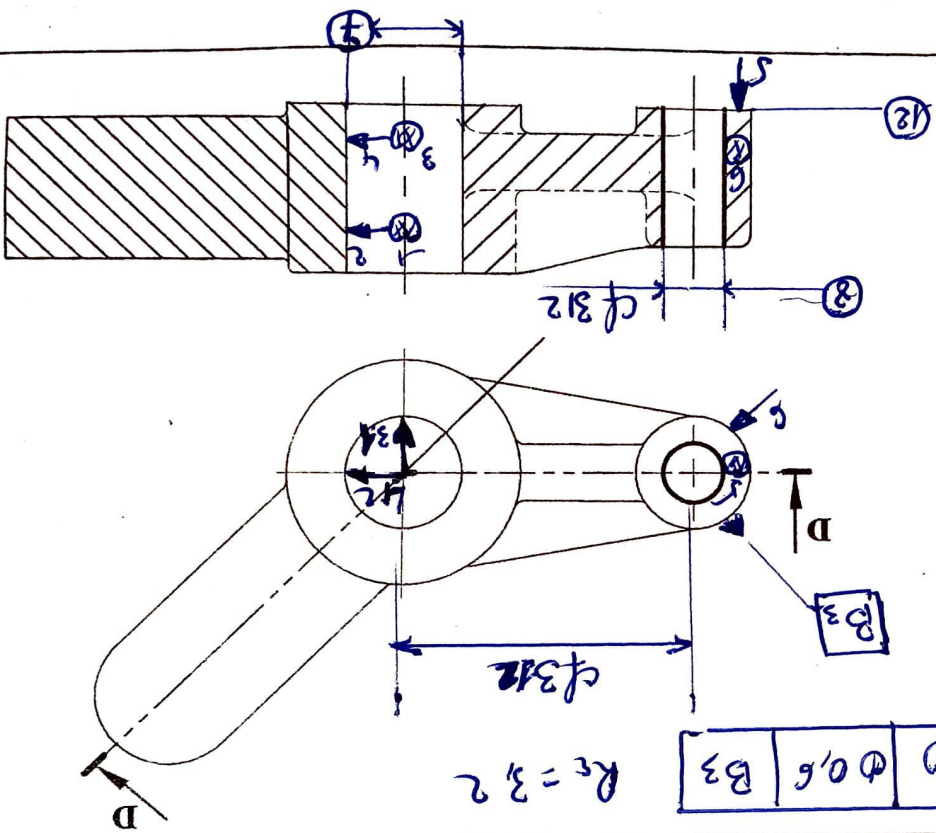
Renda (8) en finition  
cf 311 - cf 312

(8) | (6) | Ø 0,6 | B3

$R_3 = 3,2$

MO

PC



CROQUIS DE PHASE

*Rep 1*  
*Mip air*  
*cf 1*  
*Op 1*  
*Mo 01*

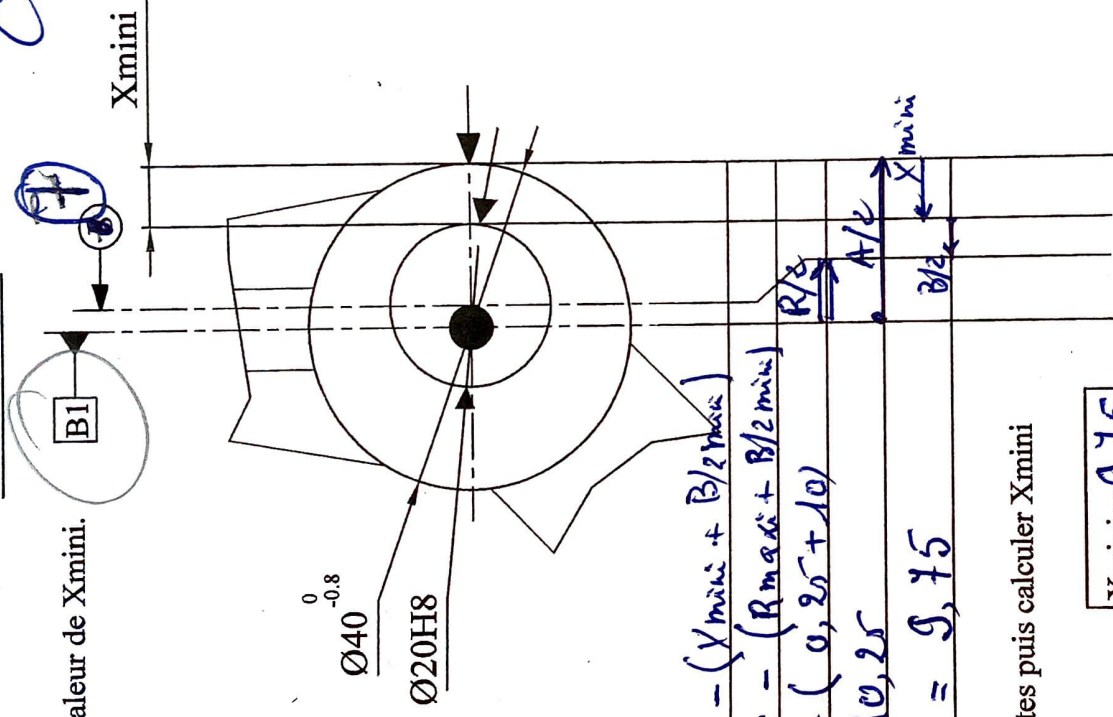
*5pts*

*5pts*

Feuille de calcul

CORRIGE

3.1. Déterminer la valeur de  $X_{\min}$ .



$$R_{\max} = A/2_{\max} - (X_{\min} + B/2_{\max})$$

$$X_{\min} = A/2_{\max} - (R_{\max} + B/2_{\min})$$

$$= 20 - (0,25 + 10)$$

$$X_{\min} = 20 - 10,25$$

$$X_{\min} = 9,75$$

$X_{\min} = 9,75$

Installer la chaîne de cotes puis calculer  $X_{\min}$

3.2. Déterminer la valeur de Cf501. /3 pts

$$IT_{cf501} = IT_R + IT_{cf501}$$

$$= 0,5 - 0,3 = 0,2$$

$$IT_{cf501} = 0,2$$

$$R_{\min} = B_{\min} - cf501_{\max}$$

$$cf501_{\max} = 24 - 2,75 =$$

$$cf501_{\max} = 21,25$$

$$cf501_{\min} = 21,05$$

cf501 = 21,25

UNIVERSITE DE DAKAR - BACCALAUREAT DE L'ENSEIGNEMENT SECONDAIRE TECHNIQUE

Durée:	2h
Coef:	02
FEUILLE N°:	6/6
Série:	T1
1e groupe	
Code : 21T10AN01A34	

Epreuve: Analyse de fabrication