

DANS CE CADRE

Académie : _____ Session : _____ Modèle EN. _____

Examen ou Concours _____ Série* : _____

Spécialité/option : _____ Repère de l'épreuve : _____

Épreuve/sous-épreuve : _____

NOM : _____

(en majuscules, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)

Prénoms : _____ N° du candidat

Né(e) le : _____

(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)

NE RIEN ÉCRIRE

Examen ou concours : _____ Série* : _____

Spécialité/option : _____

Repère de l'épreuve : _____

Épreuve/sous-épreuve : _____

(Préciser, s'il y a lieu, le sujet choisi)

Numérotez chaque page (dans le cadre en bas de la page) et placez les feuilles intercalaires dans le bon sens

Note :

Appréciation du correcteur (uniquement s'il s'agit d'un examen) :

20

* Uniquement s'il s'agit d'un examen.

G26W

DOCUMENTS

RÉPONSES

Tournez la page S.V.P.

NE RIEN ÉCRIRE

DANS LA PARTIE BARRÉE

NE RIEN ÉCRIRE

DANS LA PARTIE BARRÉE

" DOCUMENT REPONSE i "
avec $i = 1,2,3,4,5,6$

Tournez la page S.V.P.

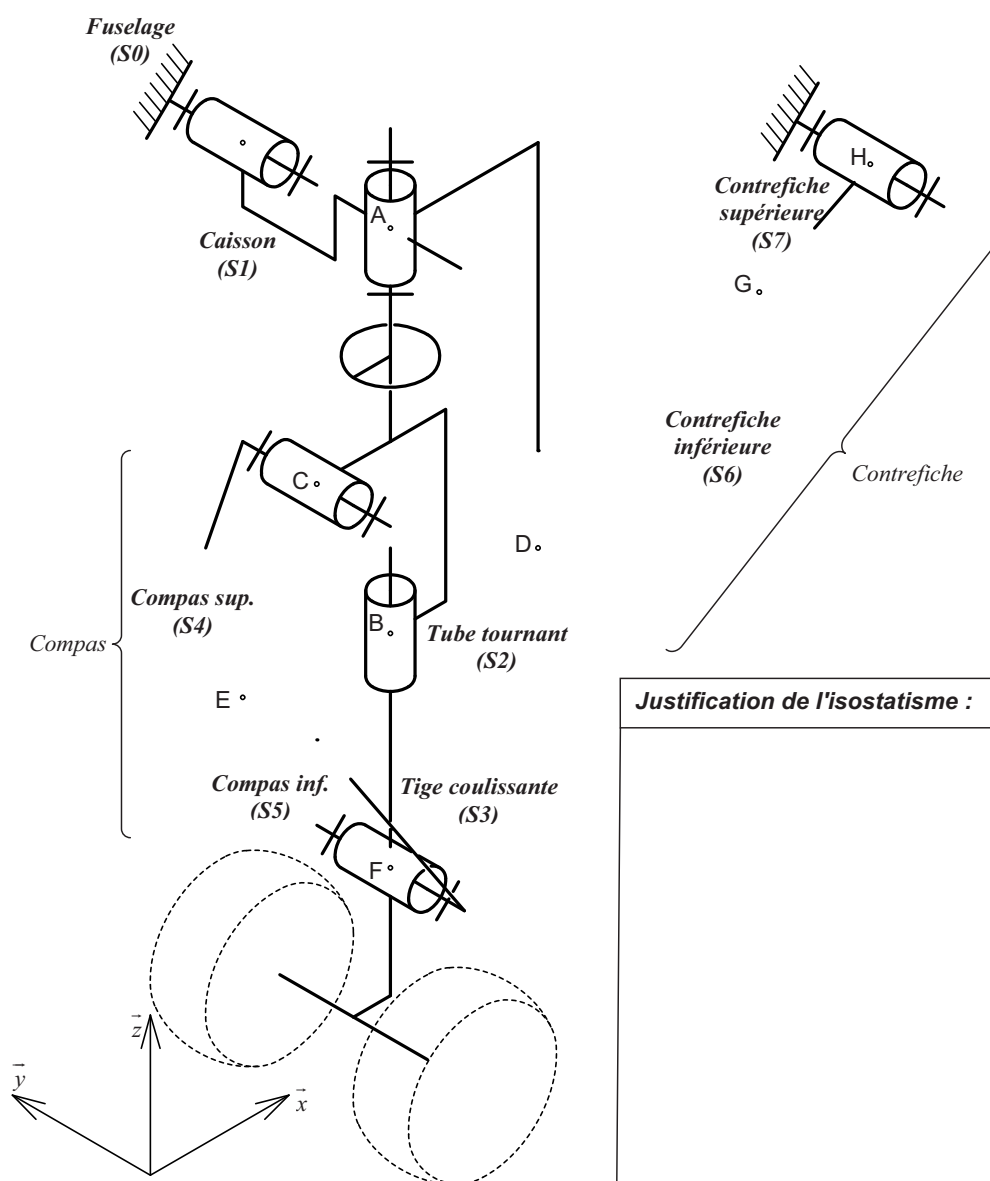
NE RIEN ÉCRIRE

DANS LA PARTIE BARRÉE

NE RIEN ÉCRIRE

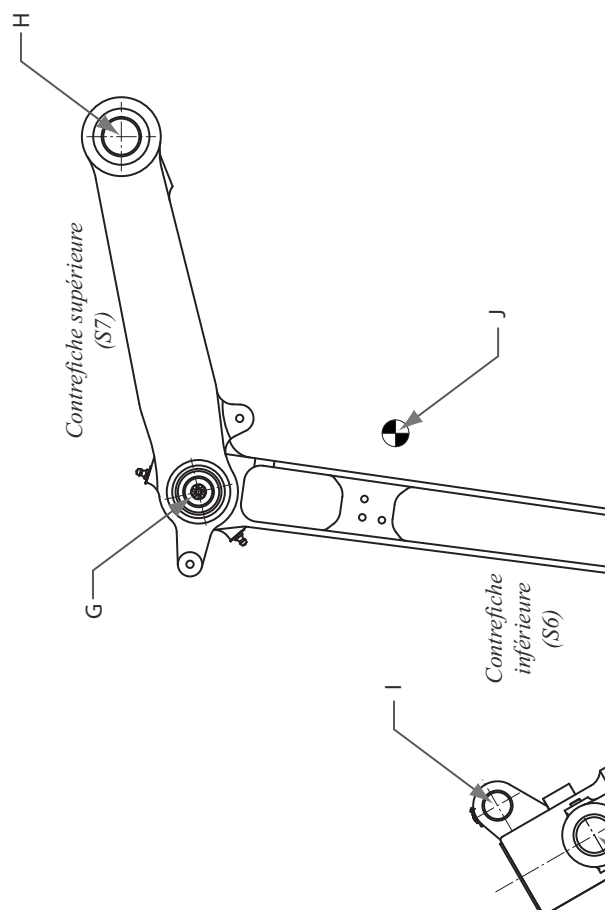
DANS LA PARTIE BARRÉE

Proposition de schéma cinématique isostatique



NE RIEN ÉCRIRE

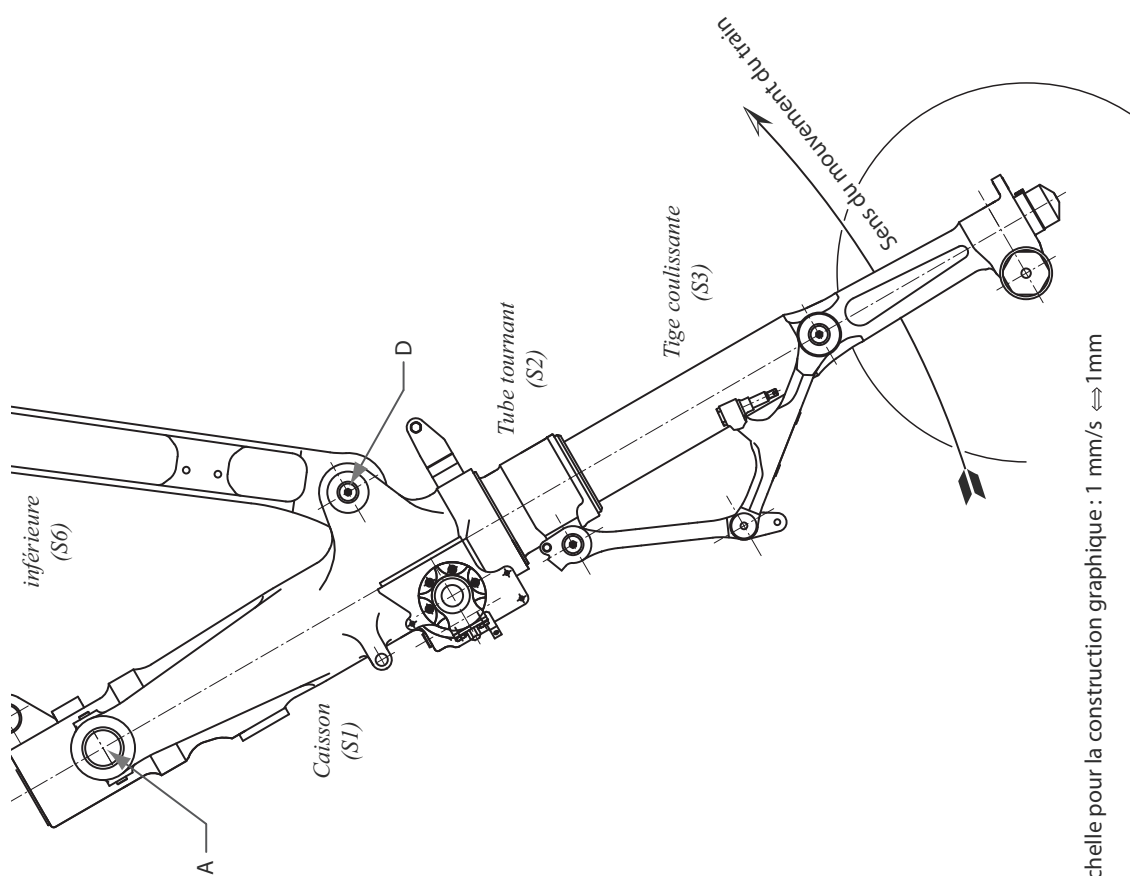
DANS LA PARTIE BARRÉE



Commentaires :

NE RIEN ÉCRIRE

DANS LA PARTIE BARRÉE



Echelle pour la construction graphique: 1 mm/s \Leftrightarrow 1mm

Cinématique graphique : Document réponse 2

NE RIEN ÉCRIRE
DANS LA PARTIE BARRÉE

TOLERANCEMENT NORMALISE		Analyse d'une spécification par zone de tolérance			
Symbole de la spécification		Eléments non idéaux extraits du « Skin Modèle »		Eléments Idéaux	
Type de spécification Forme Position Orientation Battement		Eléments Tolérance(s) *	Eléments de référence *	Référence(s) spécifiée(s) *	Zone de tolérance *
Condition de conformité : L'élément tolérancé doit se situer tout entier dans la zone de tolérance.		unique groupe	unique multiples	simple commune système	simple composée
Schéma extrait du dessin de définition <div>Zone commune</div> <div><div>—</div><div>Ø0.04</div><div>E</div></div>					

* Rayer la (les) mention(s) inutile(s)

NE RIEN ÉCRIRE
DANS LA PARTIE BARRÉE

TOLERANCEMENT NORMALISE		Analyse d'une spécification par zone de tolérance			
Symbole de la spécification		Eléments non idéaux extraits du « Skin Modèle »		Eléments Idéaux	
Type de spécification Forme Position		Eléments Tolérance(s) *	Eléments de référence *	Référence(s) spécifiée(s) *	Zone de tolérance *
Condition de conformité : L'élément tolérancé doit se situer tout entier dans la zone de tolérance.		unique groupe	unique multiples	simple commune système	simple composée
Schéma extrait du dessin de définition <div>└┐ 0.04 J</div>					

* Rayer la (les) mention(s) inutile(s)

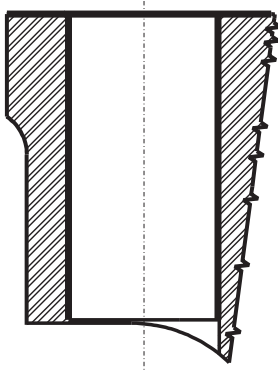
NE RIEN ÉCRIRE
DANS LA PARTIE BARRÉE

TOLERANCEMENT NORMALISE	Analyse d'une spécification par zone de tolérance			
	Eléments non Idéaux extraits du « Skin Modèle »		Eléments Idéaux	
Symbole de la spécification	Eléments de référence *		Référence(s) spécifiée(s) *	Zone de tolérance *
	Eléments Tolérancé(s) *	Eléments de référence *		
Type de spécification Forme Orientation Battement	unique groupe	unique multiples	simple commune système	simple composée
Condition de conformité : L'élément tolérancé doit se situer tout entier dans la zone de tolérance.				
Schéma extrait du dessin de définition <div>0.4E-RR</div>				

* Rayer la (les) mention(s) inutile(s)

NE RIEN ÉCRIRE

DANS LA PARTIE BARRÉE

ÉTUDE DE FABRICATION Phase xx	Référence document : xxx	BUREAU DES MÉTHODES		1/1		
Élément : Caisson	Programme : xxx					
Sous ensemble : xxx	Matière : Al Zn 6 Mg Cu					
Ensemble : Train d'atterrissage	Brut : Forgé					
Désignation : xxx						
Machine-Outil : Centre de fraisage 4 axes horizontal						
<p>Dessin (les deux surfaces à réaliser sont en traits forts)</p> 						
Tableau						
Désignation des opérations	Nom outil et matériau	v_c	f ou f_z	a_p	a_r	a_a

 V_c : Vitesse de coupe (m/mn) a_p : Profondeur de passe en tournage (mm) f : Avance par tour (mm/tr) a_a : Profondeur de passe axiale en fraisage (mm) f_z : Avance par dent (mm/dent) a_r : Profondeur de passe radiale en fraisage (mm)

NE RIEN ÉCRIRE

DANS LA PARTIE BARRÉE