



Position 2
Le candidat ...

2. Cote les pièces en respectant les normes

Temps indicatif : 1h45

Moyens à disposition autorisés : crayon, gomme, stylo, règle, rapporteur, chablon, compas, SNV

Marche à suivre :

À l'aide du dessin d'ensemble de l'appareil de pré-réglage MIC 16-000, de la liste de pièces MIC 16-L01 et de la documentation technique « SCHAUBLIN » des dimensions pour le cône ISO 10 :

- Cotez le quill sur la feuille de dessin MIC 13-013, le dessin de détail de la position n°3 du dessin d'ensemble MIC 16-000 représenté à l'échelle 2:1.
- Indiquez sur le dessin, les cotations et les indications conformes et nécessaires à un dessin d'atelier pour la réalisation de la pièce.

Pour le bon fonctionnement de l'appareil de pré-réglage, il est nécessaire d'y inscrire des tolérances dimensionnelles et géométriques.

- Apposez la référence A sur le palier fixe du roulement et la référence B sur le palier mobile, faisant référence aux axes de ces derniers.
- Tolérez avec une coaxialité de 0.005 mm au diamètre, sur le palier mobile, se référant à l'élément de référence A.
- Indiquez un battement axial sur la face perpendiculaire d'appui des billes (repère n°12) de 0.01 mm, se référant aux axes des éléments de références A et B.
- Veuillez mettre une tolérance de battement total sur l'axe du cône ISO 10, se référant aux axes des éléments de références A et B.

Remarques :

- Certaines informations peuvent figurer sur la liste de pièces.
- Inscrivez votre numéro de candidat dans le cartouche à l'endroit noté « Dessiné par ».