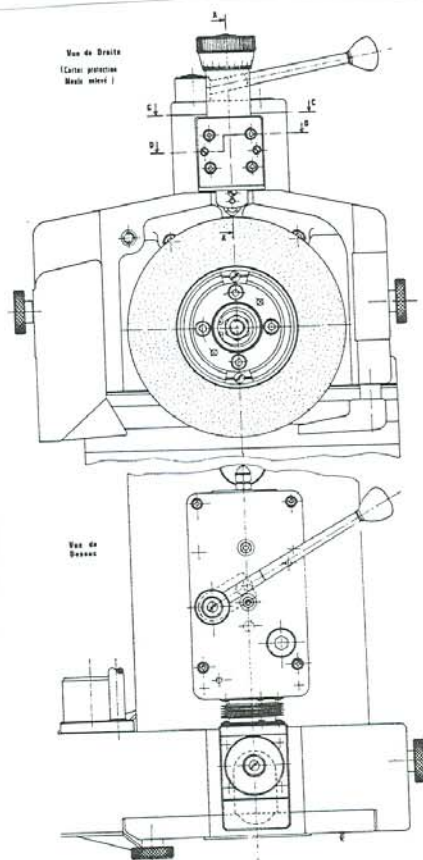
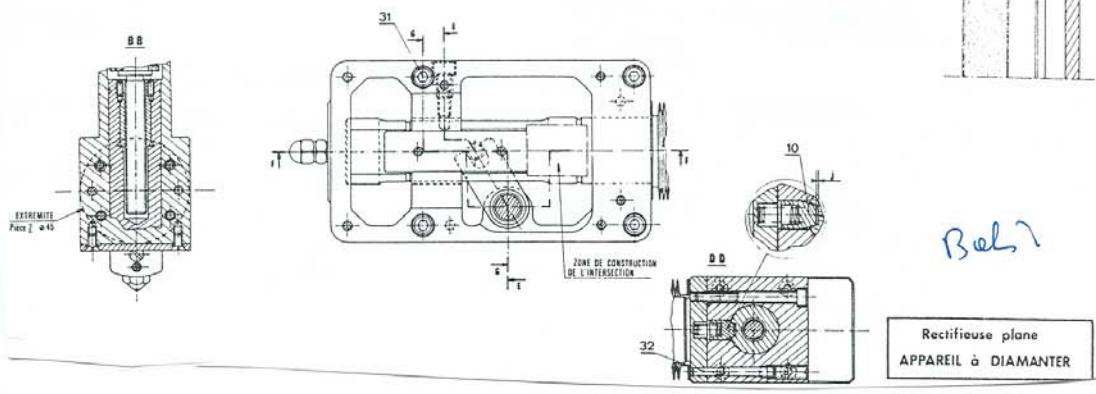
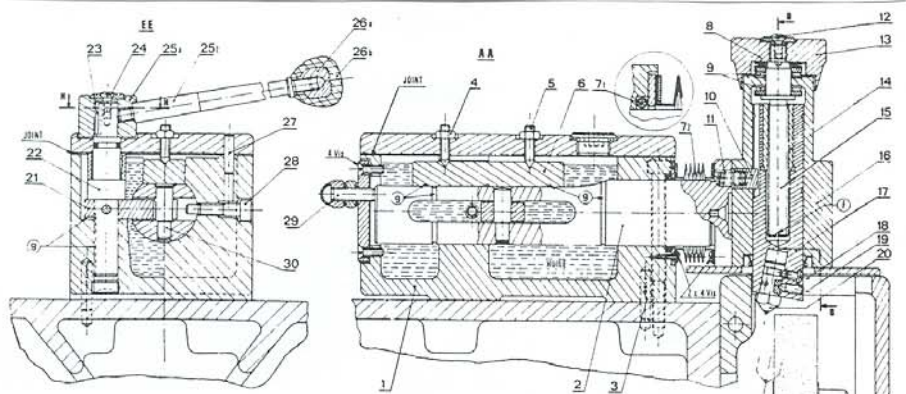
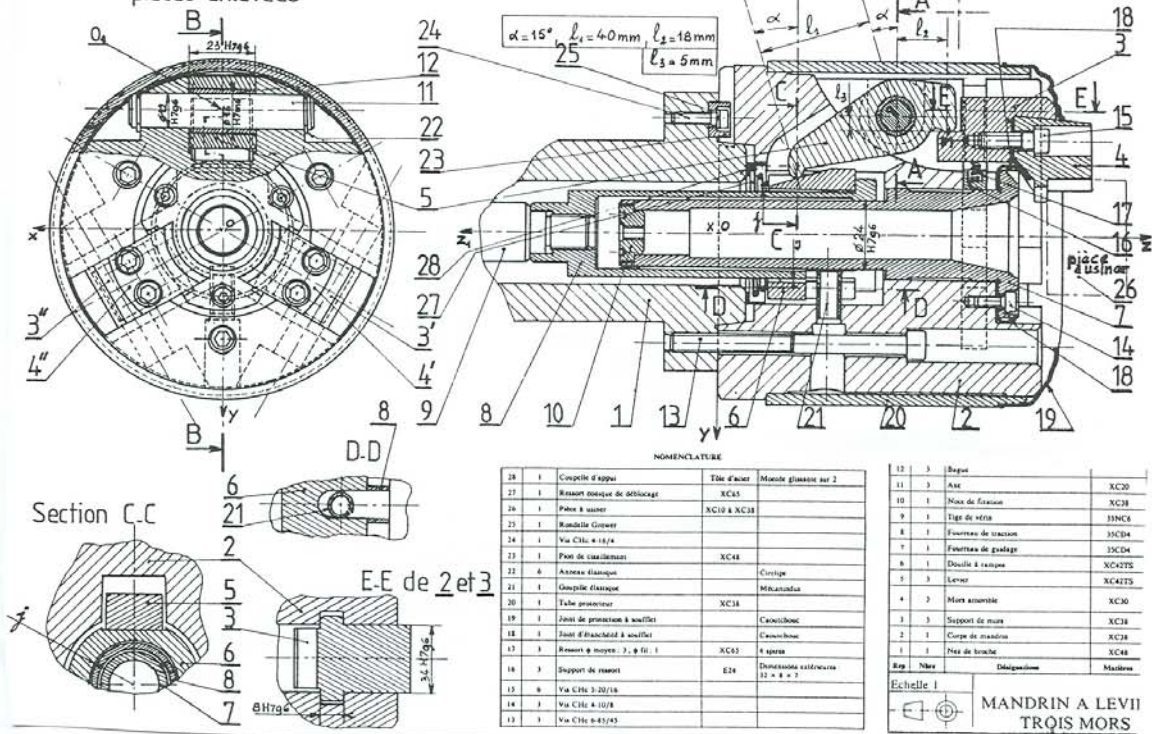


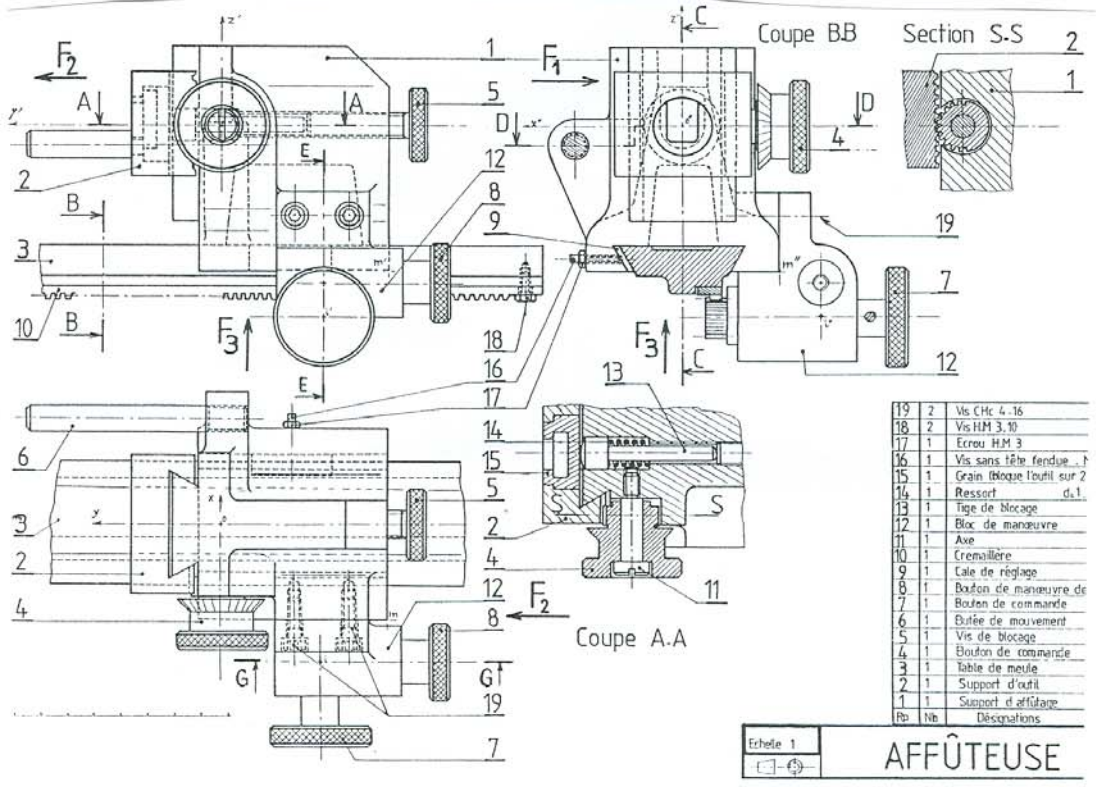
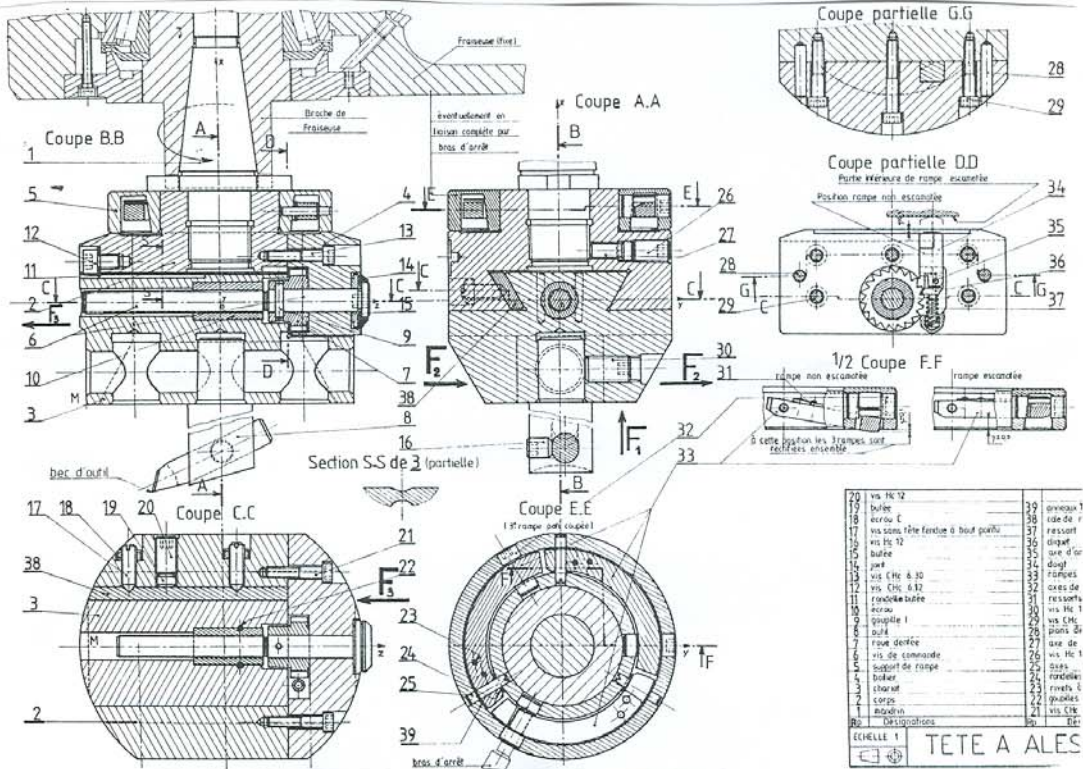
Étoupe perçage orientable

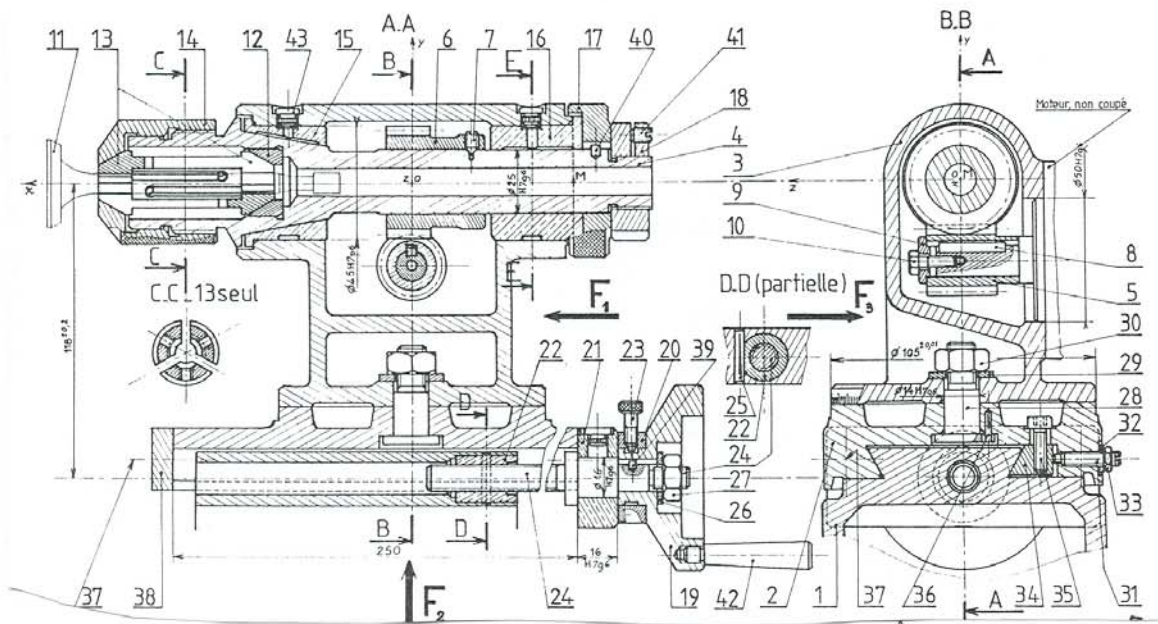


Coupe partielle A-A. Vue ext<sup>re</sup>, certaines pièces enlevées

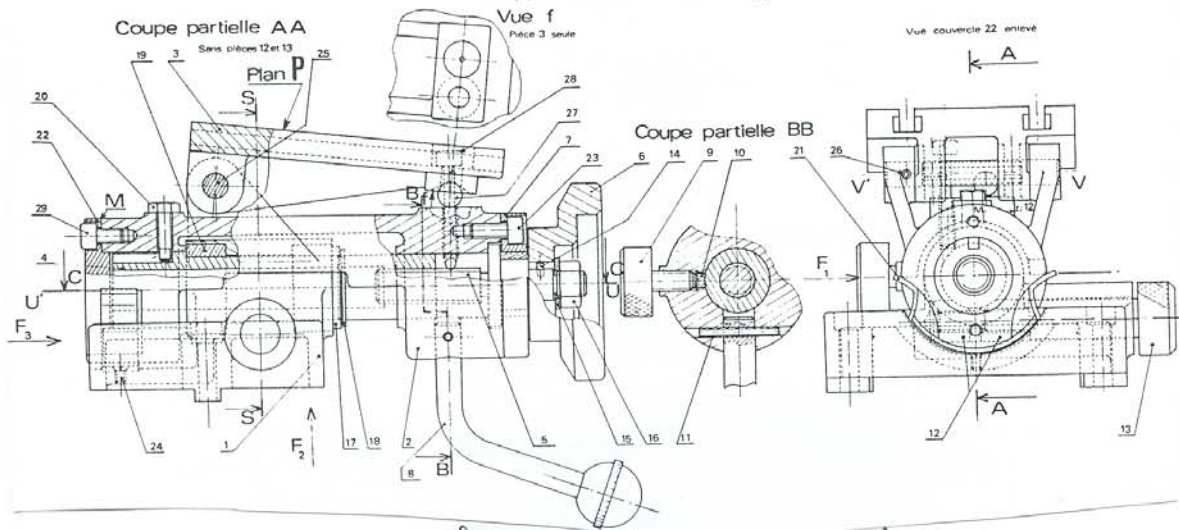
B.B, 3 et 4 non dans plan de coupe, enlevés





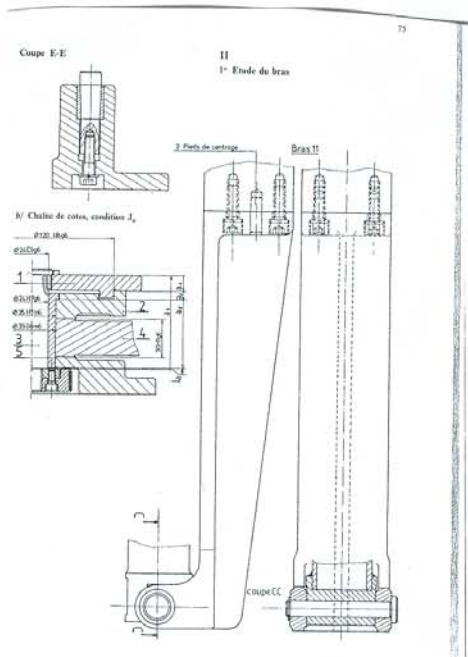
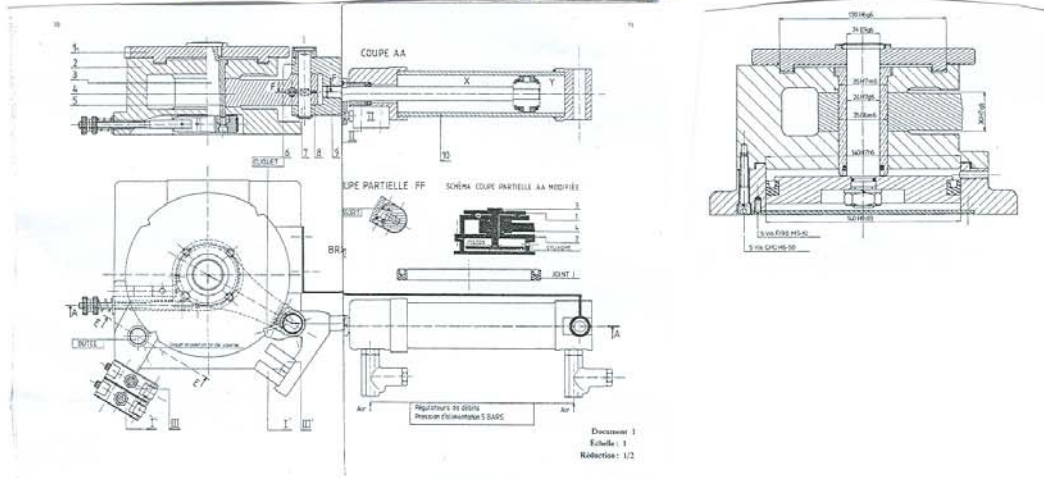


Support d'usinage (Bols)



Plateau orientable (Bols)

# Plateau tournant (Klappfel n°10)



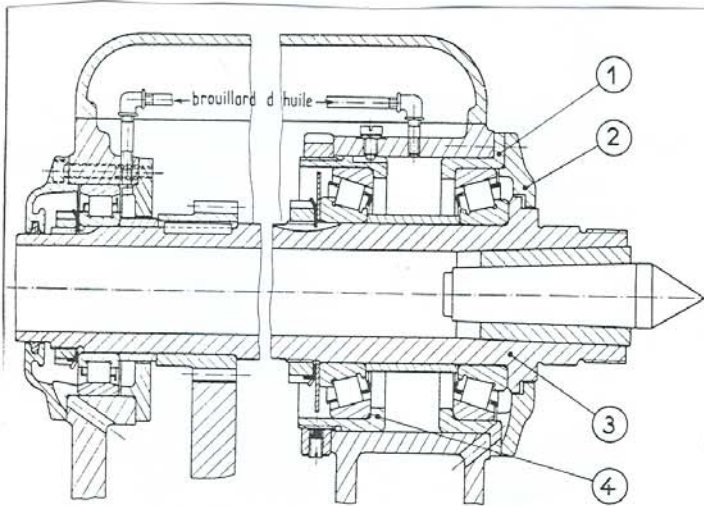
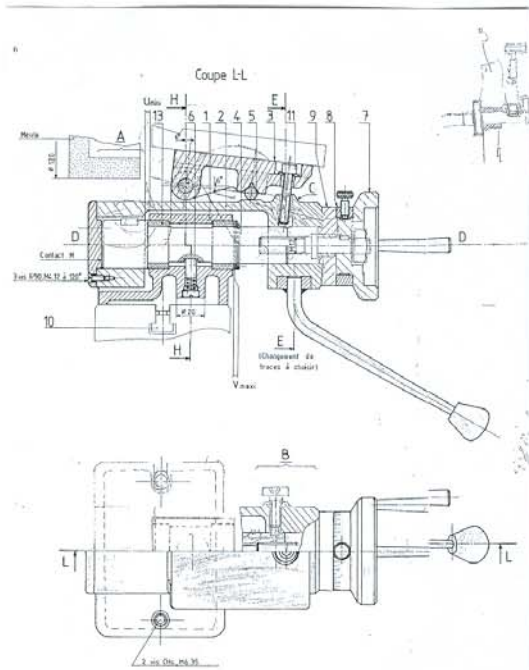
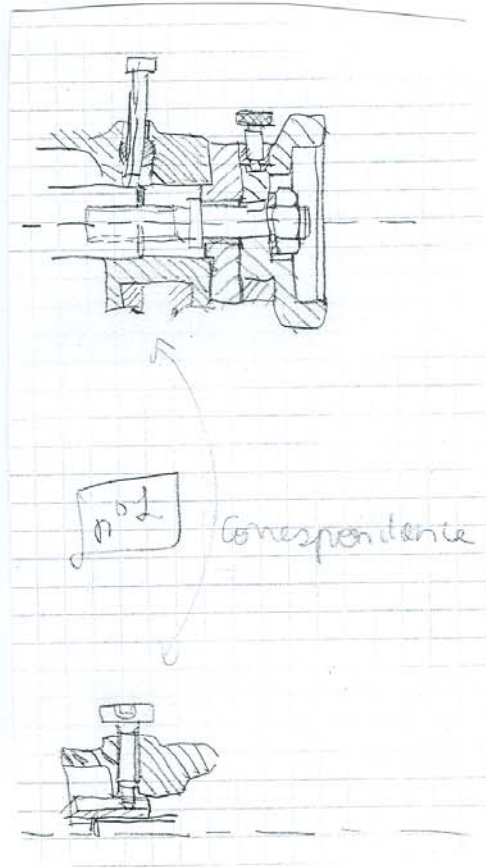


Fig. C — Broche de machine-outil.

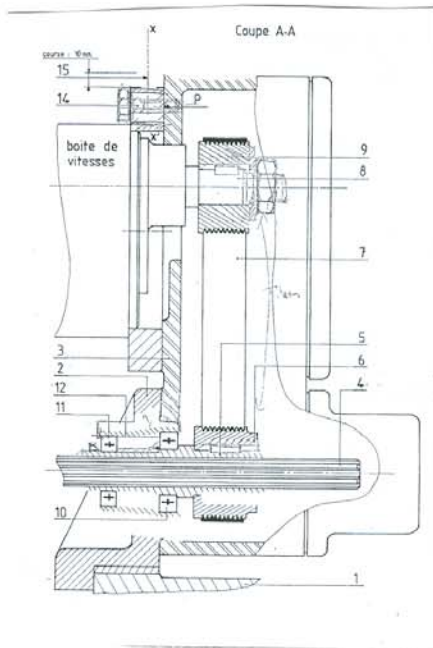
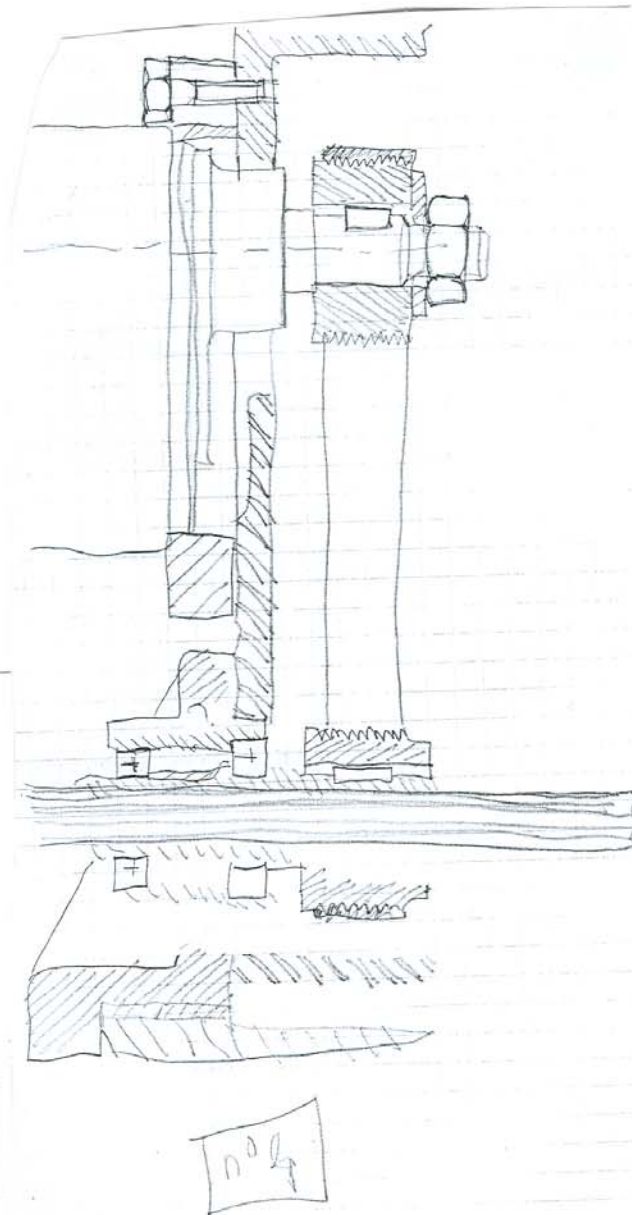
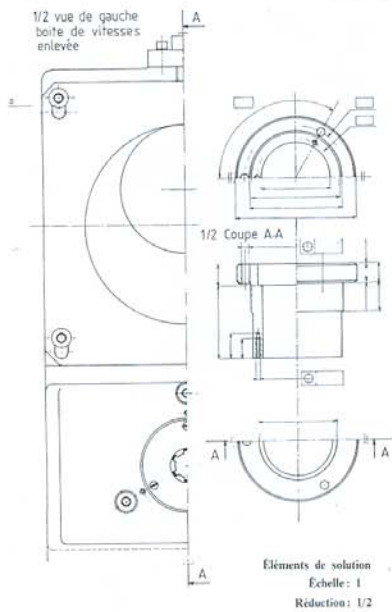
*Tintel*



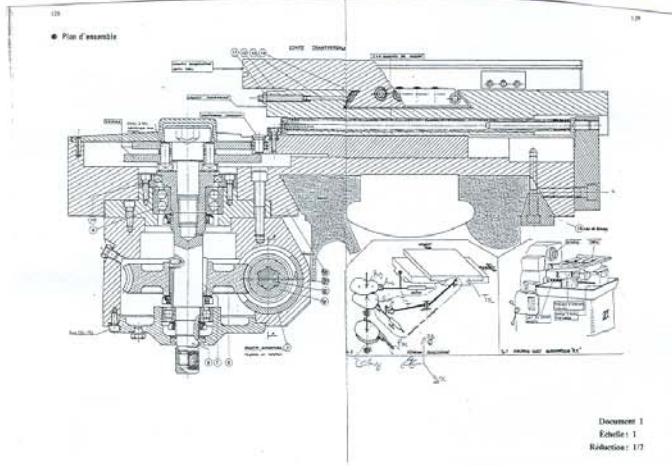
*Affuseuse Klipfel No. 1*



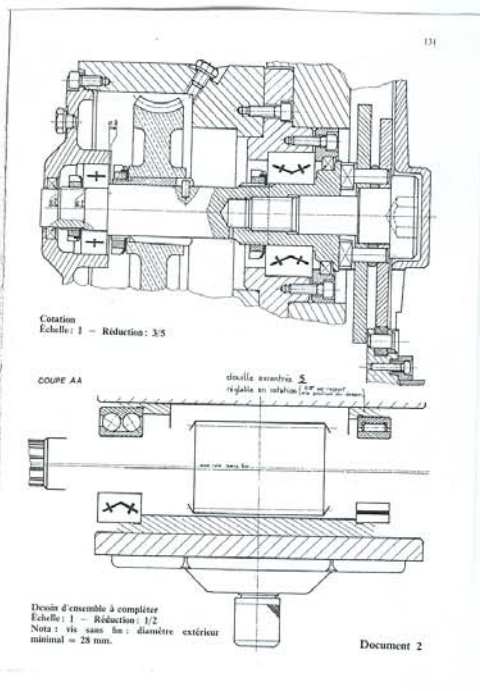
# Unité d'usinage (Klipfel n°4)



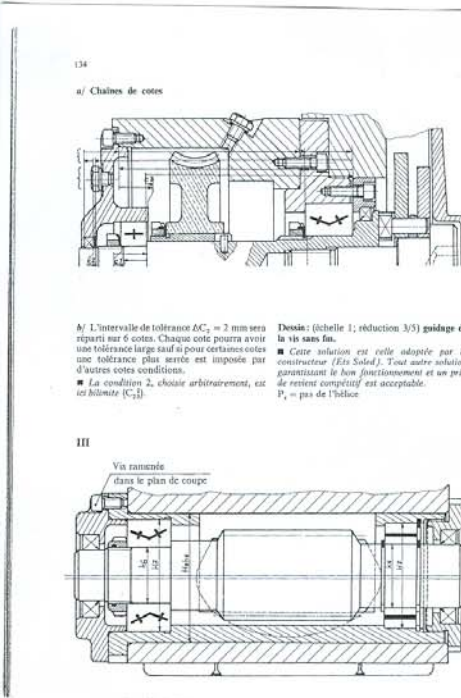
# Trainard à chariots visés (Klipfel n°17)



Document 1  
Échelle: 1  
Réduction: 1/7



Document 2



134

a/ Chaines de cotes

b/ L'intervalle de tolérance  $\delta C_2 = 2$  mm sera reparti sur 6 cotes. Chaque cote pourra avoir une tolérance large sauf si pour certaines cotes une tolérance plus serrée est imposée par d'autres cotes occultées.  
 ■ La condition 2, choisie arbitrairement, est ici bilimité ( $C_2$ ).  
 Dessin: (échelle 1; réduction 3/5) guidage de la vis sans fin.  
 ■ Cette solution est celle adoptée par le constructeur (Ets Solel). Tout autre solution garantissant le bon fonctionnement et un prix de revient compétitif est acceptable.  
 $P_1 =$  pas de l'hélice

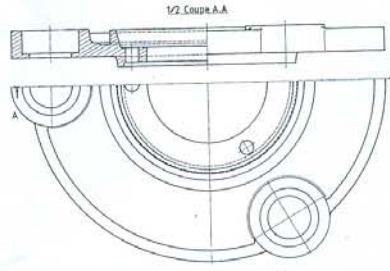
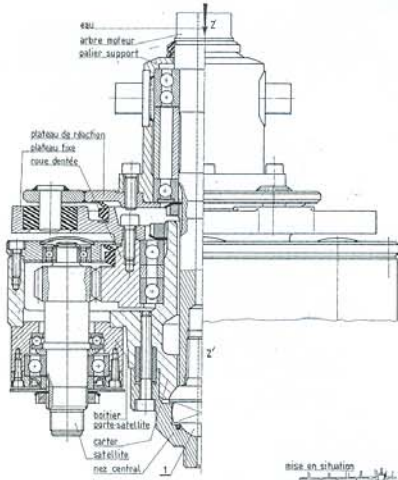
III

Vis ramené dans le plan de coupe

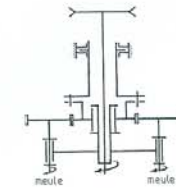


# Polisseuse (Klipfel n°20)

135



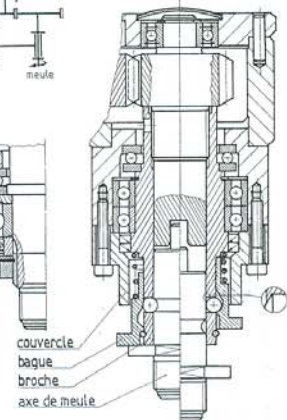
1<sup>er</sup> Schéma fonctionnel



2<sup>e</sup> Cotation

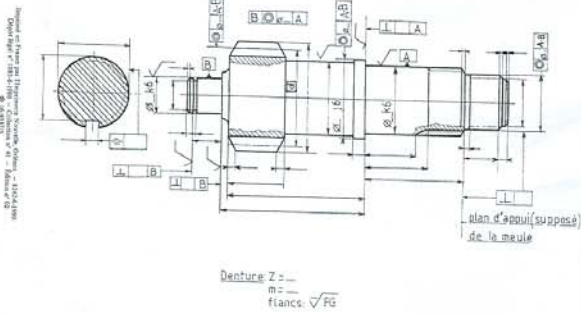


6<sup>e</sup> Conception

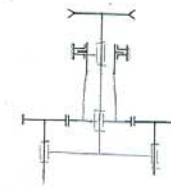


position A position B

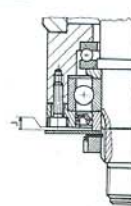
## Arbre-satellite: cotation



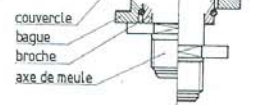
1<sup>er</sup> Schéma fonctionnel



2<sup>e</sup> Cotation

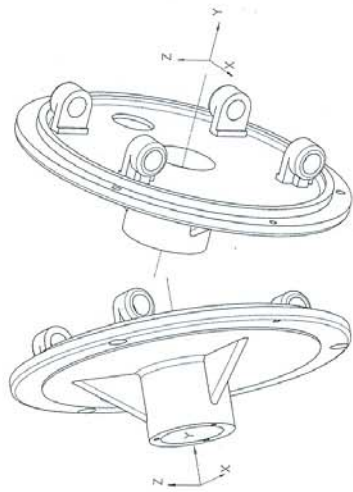
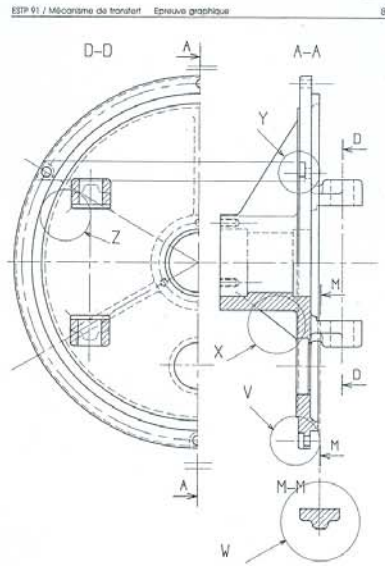
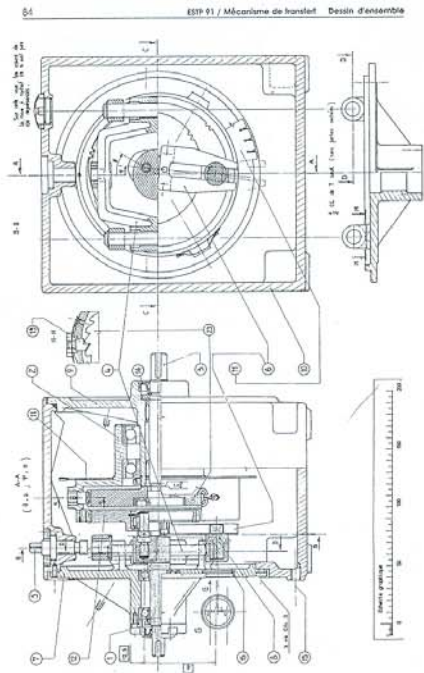


6<sup>e</sup> Conception  
Echelle: 1 - Réduction: 0,8



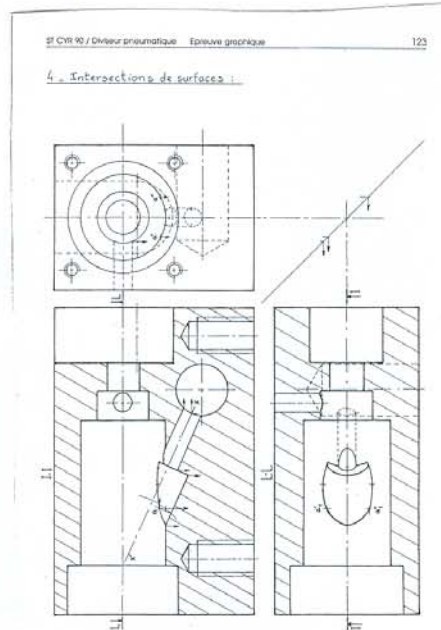
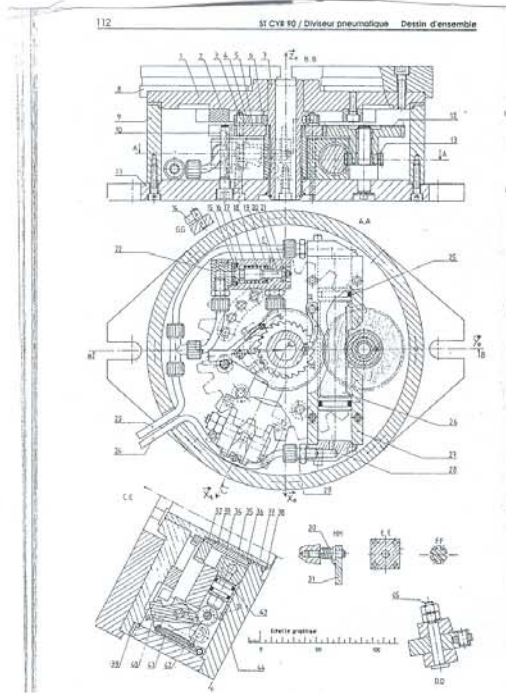
position A position B

# Mécanisme de transfert (con cours Bob p83)

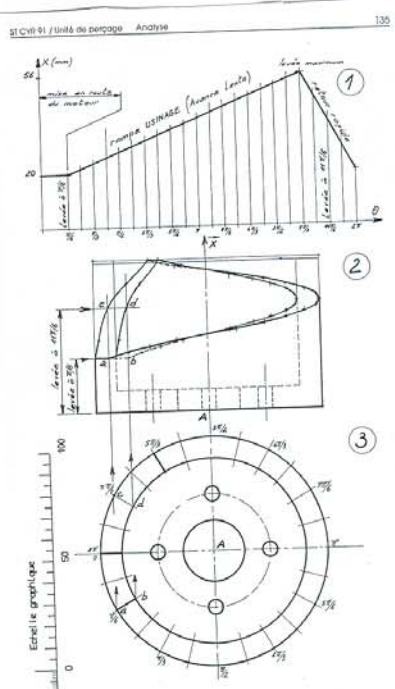
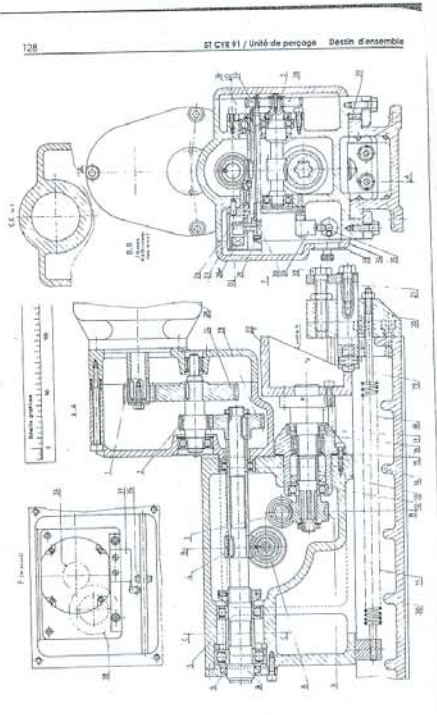


MECANISME DE TRANSFERT ROTATIF  
 perspectives axonométriques  
 Echelle 1:1

# Diviseur pneumatique (concours Bol, p111)



# Unité de perçage (concours Bol, p227)

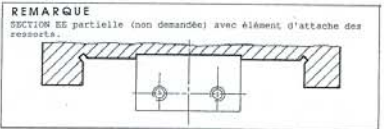
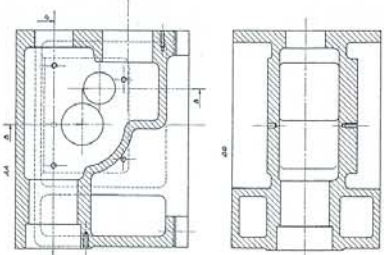
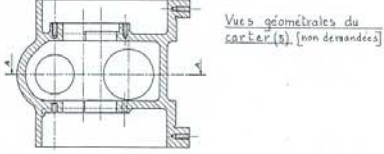


# Unité de perçage (con cours Bols n 127)

136 ST CV3 91 / Unité de perçage Épreuve graphique

D - Étude de définition du carter (1) à faire dans le cadre IV

Dans cette étude, le coupe A-A du dessin d'ensemble est considérée comme étant la vue de face.  
On demande de représenter, à l'échelle 1:1, au crayon, la vue de dessus en coupe D-D du carter (1) avec les parties cachées; lorsque le carter n'est pas entièrement défini sur le dessin d'ensemble, considérer que la matière entourant les volumes est de forme cylindrique, ces cylindres se succédant sans jeu et avec les parois du carter. On précise que le carter est réalisé en construction moulée.



141 ST CV3 91 / Unité de perçage Épreuve graphique

Question E : Étude d'intersections

