

C.A.P. OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES

EPREUVE : EP2 REALISATION ET CONTROLE

EP2-23 Mettre en œuvre une **ELECTROEROSION** par enfonçage.

Compétence : C3.13 Mettre en œuvre et conduire un poste de fabrication de montage ou de finition spécifique

On donne :

Le travail à réaliser Page 2/5

Le contrat de phase Page 3/5

La fiche contrôle Page 4/5

Le barème de correction Page 5/5

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2016
REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 1/5

TRAVAIL A REALISER

On donne :

La Machine à électroérosion et sa documentation technique
Ses équipements standards
Les outils nécessaires
Les moyens de contrôle

On demande :

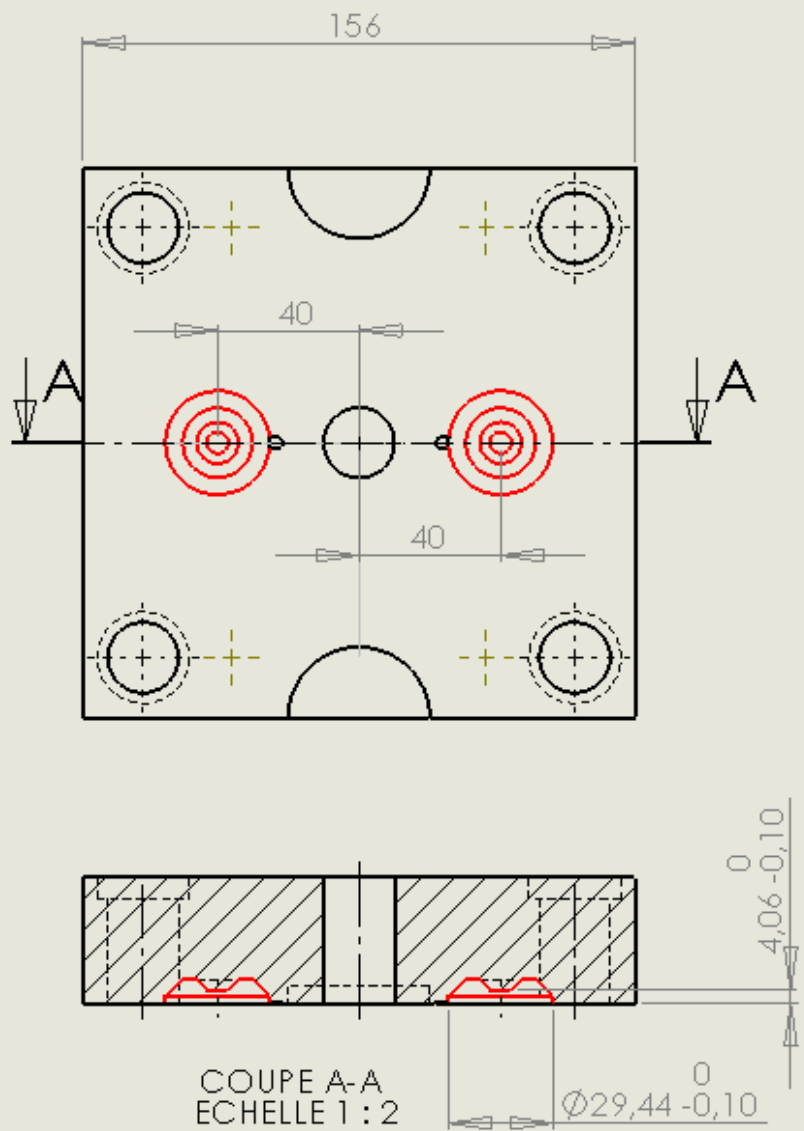
Monter la pièce sur le porte pièce
Monter l'électrode
Déterminer et introduire les origines de la pièce
Appeler le programme en programme courant
Réaliser l'enfonçage de la forme
Effectuer les actions correctives éventuelles
Contrôler la pièce et compléter la fiche contrôle

On exige :

L'élément est conforme aux spécifications demandées, et réalisé dans le temps alloué
La remise en état du poste de travail
Le respect des règles de sécurité

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2016
REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 2/5

CONTRAT DE PHASE PHASE n° 400	Ensemble : Moule Embout de guidon	BUREAU DES METHODES
	Elément : Plaque empreinte supérieure 18	
	Matière : C45	
Machine-outil : Electroérosion	Porte pièce : Montage dédié	Programme : 2026



Désignation des opérations	Outils
Enfoncer Cote 4,06 0/- 0,1	Electrode dédiée en cuivre électrolytique

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2016
REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 3/5

FICHE DE CONTROLE	Ensemble : Moule Embout de guidon	BUREAU DES METHODES
	Elément : Plaque empreinte supérieure 27	
	Matière : C45	

Cote tolérancée	Cote Maxi	Cote Mini	Moyen de contrôle utilisé	Cote mesurée candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT	Cote mesurée jury
4,06 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,1 \end{smallmatrix}$	4,06	3,96	Jauge Micro.				

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2016
REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 4/5

BAREME DE CORRECTION

Réaliser la mise sous tension + POM de la machine	/0,5
Monter la pièce conformément au contrat de phase	/0,5
Installer l'électrode outils dans le magasin	/0,5
Déterminer et introduire le dec en X	/1
Déterminer et introduire le dec en Y	/1
Déterminer et introduire le dec en Z	/0,5
Appeler le programme en programme courant	/0,5
Réaliser l'enfonçage de la forme en respectant les règles de sécurité	/ 1
Contrôler la pièce	/1,5
Assurer la disponibilité de la machine et du poste	/1

Numéro du candidat -----

Note : /8

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2016
REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 5/5