

C.A.P. OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES

EPREUVE : EP2 REALISATION ET CONTROLE

EP2-11 **TOURNAGE** SUR MACHINE CONVENTIONNELLE

Compétences C 2-11 Mettre en œuvre et conduire un poste de fabrication : le tour conventionnel.

On donne :

Le contrat de phase BAGUE DE CENTRAGE REP 24

page 2/3

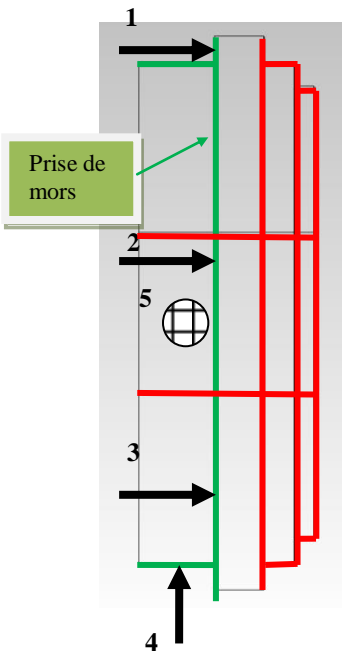
Le barème de correction

page 3/3

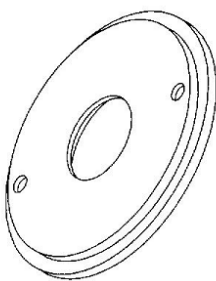
CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			SESSION 2016
EP2 REALISATION ET CONTROLE 1^{ère} Partie			
SUJET	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 1/3

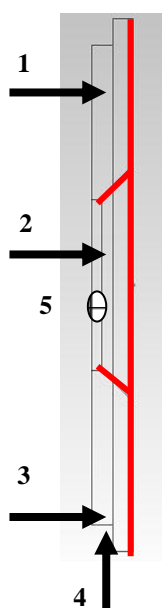
<div>CONTRAT⁷ de PHASES</div> <div>100</div> <div>TOURNAGE</div>	Ensemble : Moule Embout de guidon	<div>Bureau</div> <div>des</div> <div>Méthodes</div>
	Pièces : BAGUE DE CENTRAGE REP : 24	
	Matière : C45 débit : Ø 110 lg. 30	

Désignation Phase :	Tournage
Machine Outil :	commande manuelle



S/Phase 110
S/Phase 120





S/Phase 130

DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS	VC	Ntrs.	Vf
S/Phase 110 En mors durs				
A/ Usiner une prise de mors Ø100 lg. 17	Outils à dresser	60	200	M
S/Phase 120 Serrage sur la prise de mors				
C/ perçage Ø 25 (environ)	Foret Ø 25	18	230	M
D/ Chariotage :				
Ebauche et finition Cf : Ø 100 lg 10	O à charioter	60	200	M
Ebauche et finition Cf : Ø 90 lg 4	O à charioter	60	200	M
E/ Alésage ébauche et finition Ø 32	O à Aléser	60	600	M
S/Phase 130				
A/ Usinage des mors doux Ø100	O à aléser	50	160	M
B / Dressage lg . 8	O à dresser	60	160	M
C/ Alésage du cône lg.6 à 45°	O à aléser	60	160	M

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			SESSION 2016
EP2 REALISATION ET CONTROLE 1^{ère} Partie			
SUJET	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 2/3

NUMERO de candidat.....

EPREUVE DE TOURNAGE

BAREME DE CORRECTION

COTE DEMANDEE REP : 5 ISO 2768mK sauf indication	COTES RELEVÉE	NOTE
Ø 100		/0.5
Ø 90 g6		/1.5
Lg. 4		/0.5
Lg. 8		/1
Ø 32		/1
6 à 45°		/1
Ra 1.6		/0.5
TOTAL		/6

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			SESSION 2016
EP2 REALISATION ET CONTROLE 1^{ère} Partie			
SUJET	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 3/3