

C.A.P. OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES
--

EPREUVE : EP2 REALISATION ET CONTROLE**EP2-13 Mettre en œuvre une Commande Numérique**

Compétence : C2.12 Mettre en œuvre et conduire un poste de fabrication à commande numérique

ON DONNE :

Le travail à réaliser	2/5
-----------------------	-----

Le contrat de phase	3/5
---------------------	-----

La fiche contrôle	4/5
-------------------	-----

Le barème de correction	5/5
-------------------------	-----

Le dessin de définition de l'Electrode empreinte d'injection DT4

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_13 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 1/5

TRAVAIL A REALISER

ON DONNE :

Le centre d'usinage avec sa documentation technique
Ses équipements standards
Les outils nécessaires
Les moyens de contrôle

ON DEMANDE :

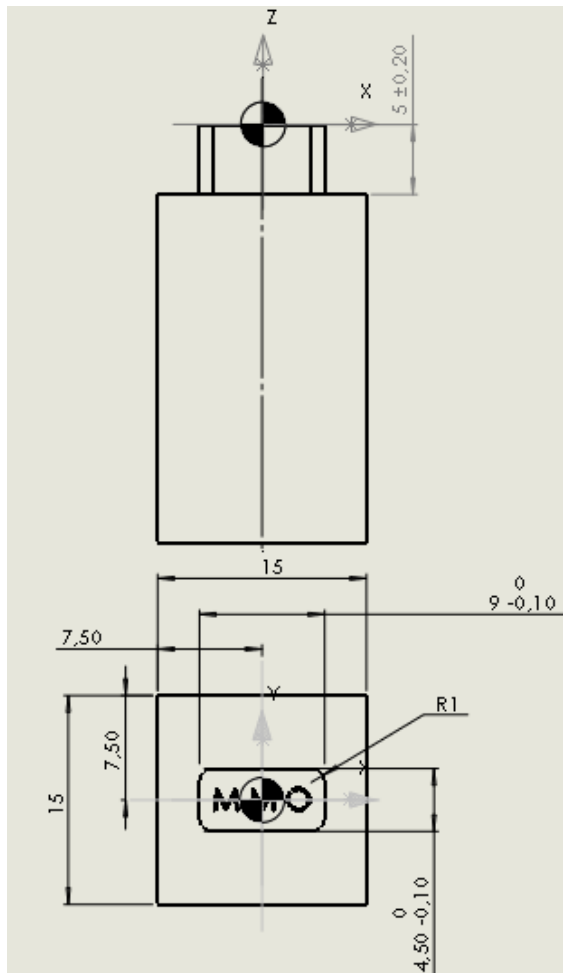
Monter la pièce sur le porte pièce conforme au contrat de phase
Déterminer et introduire les prefs et decs
Appeler le programme en programme courant
Réaliser et introduire les jauge outil T1D1, T2D2
Installer les outils
Simuler graphiquement le programme
Réaliser l'usinage en toute sécurité
Contrôler 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 2017
EP2_13 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 2/5

CONTRAT DE PHASE PHASE n° 200	Ensemble : Moule Presse Papier	BUREAU DES METHODES
	Elément : Electrode empreinte d'injection	
	Matière : Cu ETP carré de 15	
Machine outil : Fraiseuse CNC	Porte pièce : Porte électrode	Programme : %2017



Désignation des opérations	Outils	VC m/min	n tr/min	f mm/t r	Vf mm/m n	L mm	Tt min
Eb Profil ext	Fraise ARS Ø20 T1D1	70	1100	0.12	528	X	X
Fin Profil ext	Fraise ARS Ø20 T2D2	70	1100	0.08	352	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_13 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 3/5

FICHE DE CONTROLE	Ensemble : Moule Presse Papier	BUREAU DES METHODES
	Elément : Electrode empreinte d'injection	
	Matière : Cu ETP carré de 15	

Cote tolérancée	Cote Maxi	Cote Mini	Moyen de contrôle Utilisé	Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT	Cote mesurée Jury
9 ⁰ _{-0,1}	9	8,9	Micromètre ext.				
4,5 ⁰ _{-0,1}	4,5	4,4	Micromètre ext.				
5 ^{+0,2} _{-0,2}	5,2	4,8	Jauge de Profondeur				

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_13 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 4/5

NUMERO DE CANDIDAT : _____

EP2-13 Mettre en œuvre une COMMANDE NUMERIQUE

BAREME DE CORRECTION

Réaliser la mise sous tension + POM de la machine	/1
Monter la pièce conformément au contrat de phase	/3
Contrôler la bonne valeur des prefs	/1
Déterminer et introduire l'origine programme en X	/1.5
Déterminer et introduire l'origine programme Y	/1.5
Déterminer et introduire l'origine programme en Z	/2
Appeler le programme en programme courant	/1
Tester et Simuler graphiquement le programme	/1
Jauger l'outil T1, T2	/4
Installer les outils dans le magasin	/1
Introduire les jauges outils dans la machine	/2
Réaliser la pièce en respectant les règles de conduite machine	/5
Nettoyer, ébavurer, contrôler la pièce	/2
Assurer la disponibilité de la machine et du poste	/2
Total	/28

Note : /4

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_13 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 5/5