

C.A.P. OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES

EPREUVE : EP2 REALISATION ET CONTROLE

EP2-23 Mettre en œuvre une Electroérosion 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 | 2/5 |
| Le contrat de phase | 3/5 |
| La fiche contrôle | 4/5 |
| Le barème de correction | 5/5 |

Le dessin de définition DT1 Empreinte injection

| | | | |
|--|-------------------|----------|--------------|
| CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES | | | Session 2017 |
| EP2_23 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 :

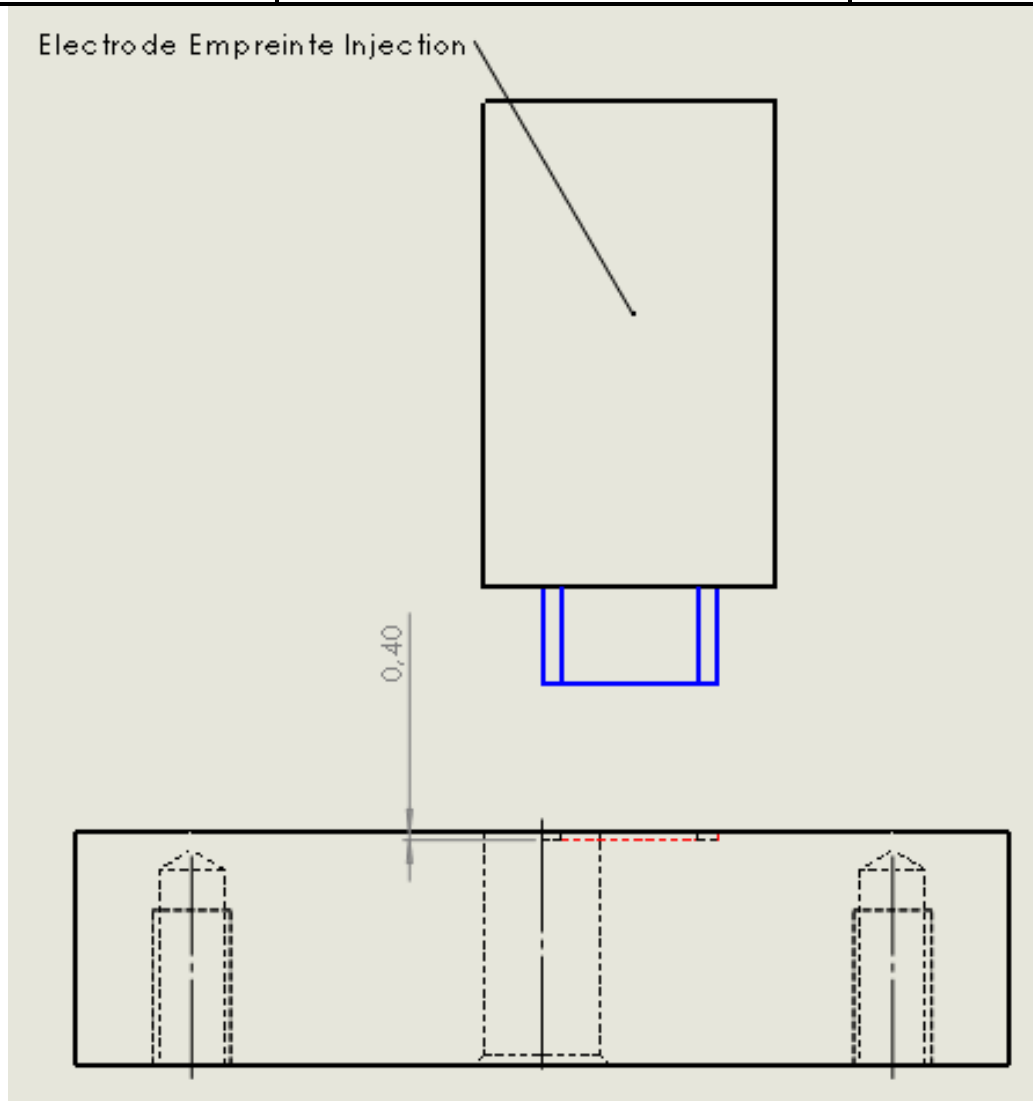
Monter la pièce sur le porte pièce
Monter l'électrode
Déterminer et introduire les origines de la pièce
Appeler le programme en programme courant
Réaliser l'enfonçage de la forme
Effectuer les actions correctives éventuelles
Contrôler la pièce et compléter la fiche contrôle

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 2017 |
|--|-------------------|----------|--------------|
| EP2_23 REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie | | | |
| Travail | Durée : 20 heures | Coef. 10 | Page : 2/5 |

| | | |
|--|--------------------------------|----------------------------|
| CONTRAT DE PHASE PHASE n° 400 | Ensemble : Moule Presse Papier | BUREAU DES METHODES |
| | Elément : Empreinte injection | |
| | Matière : C | |
| Machine-outil : Electroérosion | Porte pièce : Montage dédié | Programme : 2017 |



| Désignation des opérations | Outils |
|-------------------------------|---|
| Enfoncer Cote 0,4 0/- 0,05 | Electrode dédiée en cuivre électrolytique |

| | | | |
|--|-------------------|----------|--------------|
| CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES | | | Session 2017 |
| EP2_23 REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie | | | |
| Travail | Durée : 20 heures | Coef. 10 | Page : 3/5 |

| | | |
|-------------------|--------------------------------|---------------------|
| FICHE DE CONTROLE | Ensemble : Moule Presse Papier | BUREAU DES METHODES |
| | Elément : Empreinteinjection | |
| | Matière : | |

| Cote tolérancée | Cote Maxi | Cote Mini | Moyen de contrôle Utilisé | Cote mesurée Candidat | Cote Hors IT | Cote Dans IT | Cote mesurée Jury |
|------------------------------------|-----------|-----------|---------------------------|-----------------------|--------------|--------------|-------------------|
| 0.4 ⁰ _{- 0,05} | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

| | | | |
|---|-------------------|----------|---------------------|
| CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES | | | Session 2017 |
| EP2_23 REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie | | | |
| Travail | Durée : 20 heures | Coef. 10 | Page : 4/5 |

NUMERO DE CANDIDAT : _____

EP2-23 Mettre en œuvre une Electroérosion par enfonçage.

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 |

Note : /8

| | | | |
|--|-------------------|----------|--------------|
| CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES | | | Session 2017 |
| EP2_23 REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie | | | |
| Travail | Durée : 20 heures | Coef. 10 | Page : 5/5 |