

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

EPREUVE : EP2 REALISATION ET CONTROLE**EP2-12 Mettre en œuvre une fraiseuse conventionnelle**

Compétence : C 3-11 Mettre en œuvre et conduire un poste de fabrication : Fraiseuse Conventionnelle conventionnel.

ON DONNE :

Le travail à réaliser	2/4
Le contrat de phase Phase 200	3/4
La fiche contrôle	4/4
Le barème de correction	4/4

Le dessin de définition de l'Empreinte d'injection DT1

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_12 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 1/4

TRAVAIL A REALISER

ON DONNE :

Le Fraiseuse conventionnelle 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

Réaliser l'usinage en toute sécurité

Contrôler la pièce

Compléter la fiche contrôle

Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT

ON EXIGE :

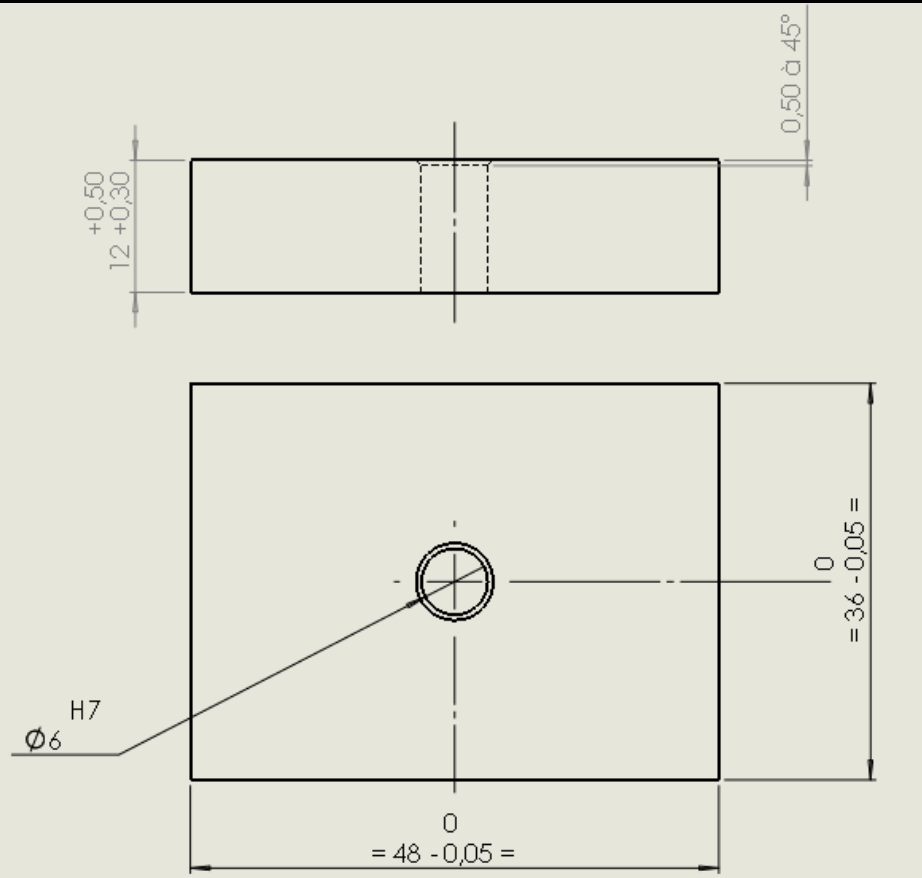
L'élément est conforme aux spécifications demandées, et réalisé dans le temps alloué

La remise en état du poste de travail

Le respect des règles de sécurité

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_12 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 2/4

CONTRAT DE PHASE PHASE n° 200	Ensemble : Moule Presse Papier	BUREAU DES METHODES
	Elément : Empreinte d'injection	
	Matière : 35 Ni Cr Mo 13	
Machine-outil : Fraiseuse Conv.	Porte pièce : Etau + Cale	



Désignation des opérations	Outils	VC m/min	n tr/min	f mm/t r	Vf mm/m n	L mm	Tt min
Cubage prisme	Fraise Ø50 carbure	100	636	0.1	318	X	X
Pointage Ø10 et 4 M4	Foret à pointer Ø 10	X	1000	X	X	X	X
Perçage Ø16	Foret Ø 5,9	22	1187	0.1	118	X	X
Alésage Ø6H7	Alésoir Ø6H7	12	636	0.2	130	X	X
Fraisure 0,5 a 45°	Fraise a chanfreiner	X	350	X	X	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_12 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 3/4

NUMERO DE CANDIDAT : _____

EP2-12 Mettre en œuvre une Fraiseuse conventionnelle

BAREME DE CORRECTION

FICHE DE CONTROLE			Ensemble : Moule Presse Papier			BUREAU DES METHODES		
			Elément : Empreinte injection					
			Matière : 35 Ni Cr Mo 13					
Cote tolérancée	Cote Maxi	Cote Mini	Moyen de contrôle Utilisé	Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT	Cote mesurée Jury / Barème	
48 ₀ -0.05	48	39,95	Micromètre ext.					/1
36 ₀ -0.05	36	35,95	Micromètre ext.					/1
12 _{+0.5} +0.3	12,5	12,3	P à C					/1
Ø6H7 _{+0.01} 0	6,01	6	Tampon ø6H7					/0,5
17,98 _{+0.02} -0.02	18	17,96	Colonne de Mesure					/0,5
23,98 _{+0,02} -0,02	24	24	Colonne de Mesure					/0,5
0,50 à 45°								/0,5
				Total			/6	

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_12 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 4/4