

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

EPREUVE : EP2 REALISATION ET CONTROLE**EP2-14 Contrôle d'un élément fabriqué****Compétence :** C4-20 Assurer le contrôle géométrique et dimensionnel d'un outillage**ON DONNE :****ON DONNE :**

Le travail à réaliser	2/3
La fiche contrôle	3/3
Le barème de correction	3/3

Le dessin de définition de la plaque d'injection**DT3**

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_14 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 1/3

TRAVAIL A REALISER

ON DONNE :

La pièce usinée : Plaque d'injection

Un marbre

Une boîte de cale de contrôle

Une jauge de profondeur

Un alésomètre capacité 10_12,5

Une colonne de mesure et sa documentation

Une jauge micrométrique

ON DEMANDE :

Contrôler les 2 entres axes de 36 des lamages Ø 8

Contrôler le Ø 8 du lamage situé en haut à gauche sur la vue de face

Contrôler la profondeur du lamage Ø 8 en haut à gauche sur la vue de face

Contrôler la longueur de la poche 48H7

Contrôler la profondeur de 12 de la poche 48H7

Contrôler l'alésage Ø 12H7

Compléter la fiche contrôle

Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT

ON EXIGE :

Le respect des procédures de contrôle et une interprétation juste des résultats

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_14 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 2/3

NUMERO DE CANDIDAT : _____

EP2-14 Contrôle d'un élément fabriqué

BAREME DE CORRECTION

FICHE DE CONTROLE PHASE N° 300			Ensemble : Moule Presse Papier				BUREAU DES METHODES	
			Elément : Plaque d'injection					
			Matière : C45					
Cote tolérancée	Cote Maxi	Cote Mini	Moyen de contrôle Utilisé	Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT	Cote mesurée Jury / Barème	
36 ^{+0,1} _{-0,1}	36,1	35,8	Colonne de Mesure					/0,5
36 ^{+0,1} _{-0,1}	36.1	35.8	Colonne de Mesure					/0,5
Ø8 ^{+0,2} _{-0,2}	8.2	7.8	Pied à Coulisse					/1
4 ^{+0,1} _{-0,1}	4.1	3.9	Jauge de Profondeur					/1
48H7 ^{0,025} ₀	48.025	48	Cale					/1
Ø 12H7 ^{0,018} ₀	12.018	12	Alésomètre					/1
12 ^{+0,01} _{-0,01}	12.1	11.9	Jauge micrométrique					/1
				Total			/6	

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_14 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 3/3