

C.A.P. OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES**EPREUVE : EP2 REALISATION ET CONTROLE****EP2-11 Mettre en œuvre d'un Tour conventionnel**

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

ON DONNE :

Le travail à réaliser	2/5
Le contrat de phase Phase 210	3/5
Le contrat de phase Phase 220	4/5
La fiche contrôle	5/5
Le barème de correction	5/5

Le dessin de définition de la Colonne**DT2**

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 1/5

TRAVAIL A REALISER

ON DONNE :

Le tour conventionnel 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 et compléter la fiche contrôle

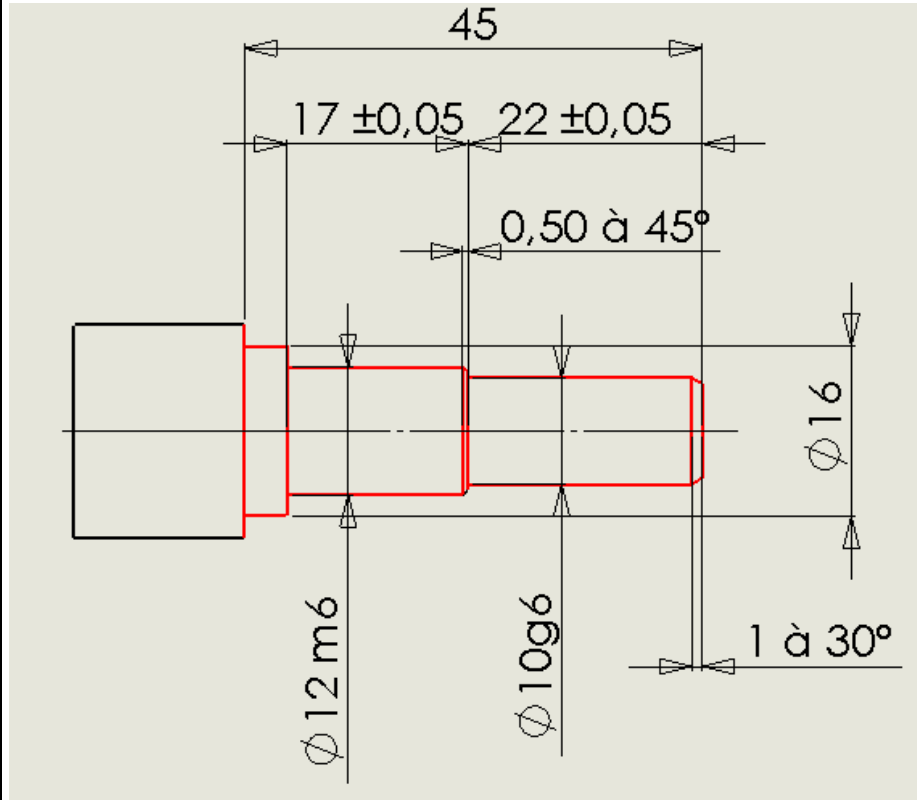
Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT

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_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 2/5

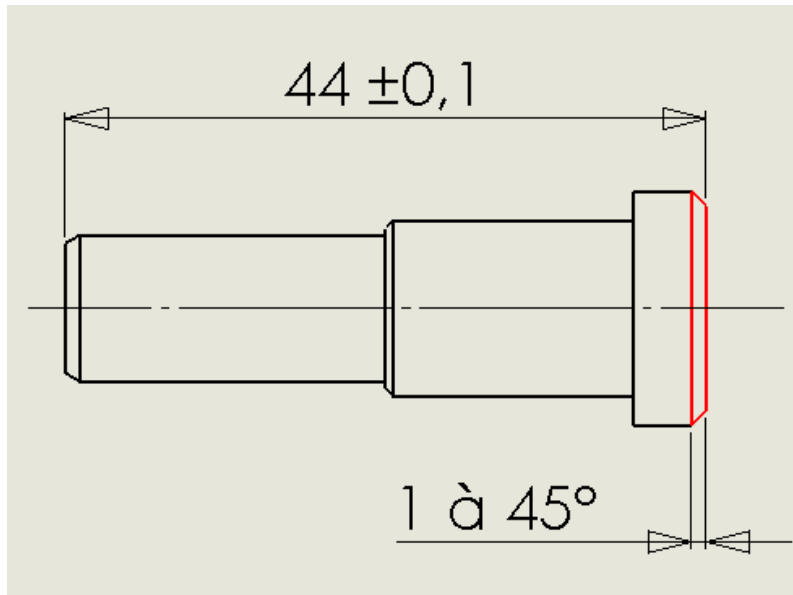
CONTRAT DE PHASE S/PHASE 210	Ensemble : Moule Presse Papier	BUREAU DES METHODES
	Elément : Colonne	
	Matière : 35 Ni Cr Mo 13	
Machine-outil : Tour Conv.	Porte pièce : Mors durs	



Désignation des opérations	Outils	VC m/min	n tr/min	f mm/t r	Vf mm/m n	L mm	Tt min
Dressage de la face	Outil à charioter/dresser a 45° (PSSN)	100	1500	0.15	X	X	X
Ebauche Finition $\varnothing 16$	Outil à charioter/dresser a 93° (PDJN)	100	1500	0.15	X	X	X
Ebauche $\varnothing 12m6$ et $10g6$	Outil à charioter/dresser a 93° (PDJN)	100	1500	0.15	X	X	X
Finition $\varnothing 10g6$	Outil à charioter/dresser a 93° (PDJN)	100	1500	0.08	X	X	X
Finition $\varnothing 12m6$	Outil à charioter/dresser a 93° (PDJN)	100	1500	0.08	X	X	X
Chanfrein a 30°	Outil à charioter/dresser a 93° (PDJN)	100	1500	X	X	X	X
Chanfrein 1 à 45°	Outil à charioter/dresser a 45° (PSSN)	100	1500	X	X	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 3/5

CONTRAT DE PHASE S/PHASE 220	Ensemble : Moule Presse Papier	BUREAU DES METHODES
	Elément : Colonne	
	Matière : 35 Ni Cr Mo 13	
Machine-outil : Tour Conv.	Porte pièce : Mors doux	



Désignation des opérations	Outils	VC m/min	n tr/min	f mm/t r	Vf mm/m n	L mm	Tt min
Dressage lg 44	Outil à charioter/dresser a 45° (PSSN)	100	1500	0.15	X	X	X
Chanfrein 1 à 45°	Outil à charioter/dresser a 45° (PSSN)	100	1500	X	X	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 4/5

NUMERO DE CANDIDAT : _____

EP2-11 Mettre en œuvre un Tour conventionnel

BAREME DE CORRECTION

FICHE DE CONTROLE PHASE N° 300			Ensemble : Moule Presse Papier			BUREAU DES METHODES		
			Elément : Colonne					
			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	
Ø16 <div>+0,2 -0,2</div>	16,2	15,8	Pied à Coulisse					/0,5
Ø10g6 <div>-0,005 -0,015</div>	10,995	19,985	Micromètre ext					/1
22 <div>+0,05 -0,05</div>	22,05	21,95	Jauge de P					/1
Ø12m6 <div>+0,018 +0,007</div>	12,018	12,007	Micromètre ext					/1
17 <div>+0,05 -0,05</div>	17,05	16,95	Jauge de P					/1
1 a 30°			X					/0.25
0.5 a 45°			X					/0.25
44 <div>+0,1 -0,1</div>	44,1	43,9	Pied à Coulisse					/1
				Total			/6	

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2017
EP2_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 5/5