

<b>C.A.P. OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES</b>
--

**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 la plaque empreinte supérieure DT4**

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
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 :

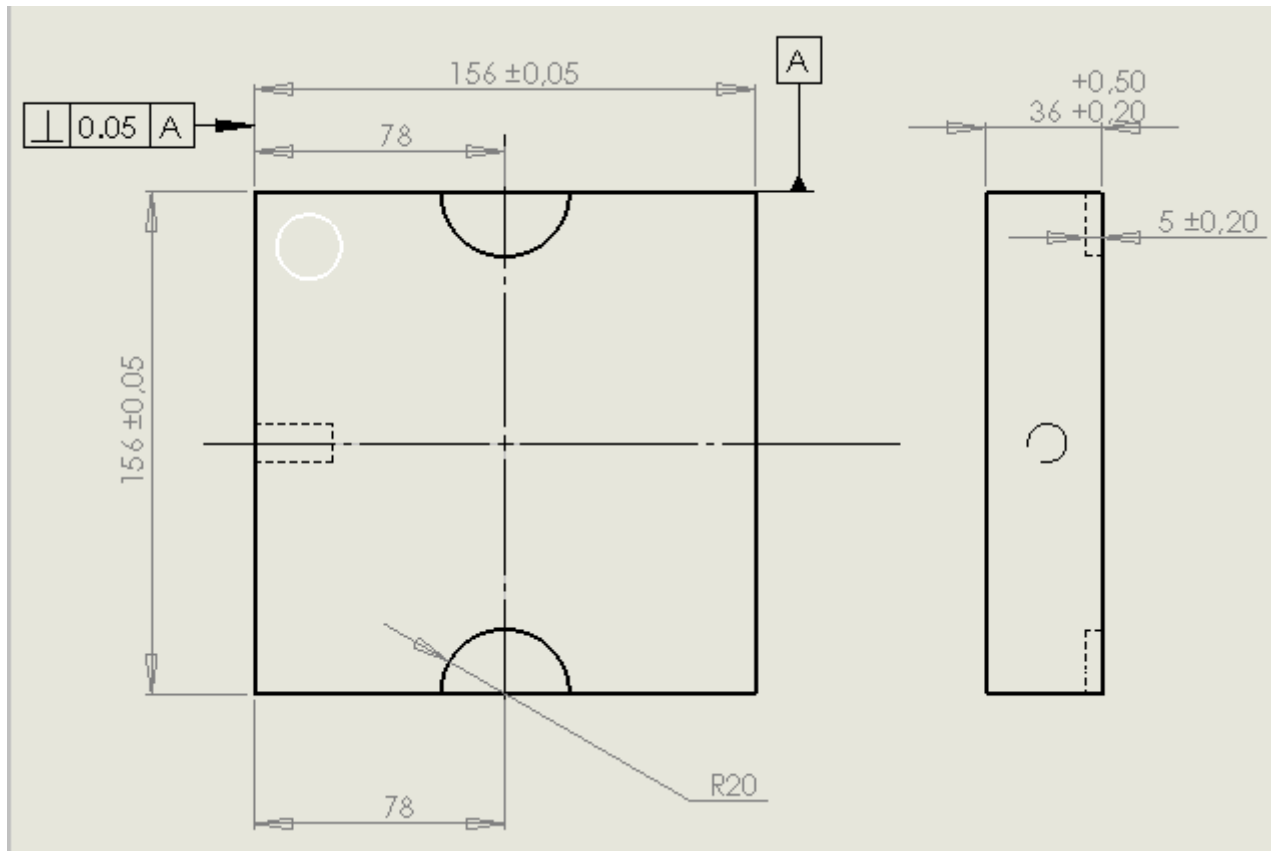
L'élément est conforme aux spécifications demandées, et réalisé dans le temps alloué

La remise en état du poste de travail

Le respect des règles de sécurité

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
EP2_12 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 2/4

<b>CONTRAT DE PHASE</b> <b>PHASE n° 200</b>	Ensemble : Moule Cache Hand Spinner	<b>BUREAU DES METHODES</b>
	Elément : Plaque empreinte supérieure	
	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 156x 156 x 36,3 Attention à la surépaisseur pour rectification	Fraise Ø80 Carb	100	400	0.15	200	X	X
Fraisage du dégagement R20 Prof. 5	Fraise Ø40 ARS	18	140	0.1	70	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES				Session 2018
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 Cache Hand Spinner				BUREAU DES METHODES		
			Elément : Plaque empreinte supérieure						
			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	
156	+0,5 -0.05			P à C					/1
156	+0,05 -0.05			P à C					/1
36	+0.5 +0.2			P à C					/1
R20	+0.2 -0.2			P à C					/0,25
R20	+0.2 -0.2			P à C					/0,25
5	+0.2 -0.2			Jauge de Prof					/0,5
5	+0,2 -0,2			Jauge de Prof					/0,5
78	+0,3 -0,3			Colonne de Mesure					/0,5
78	+0,3 -0,3			Colonne de Mesure					/0,5
⊥	0.05	A		Marbre pupitas					/0,5
					Total			/6	

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
EP2_12 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 4/4