

C.A.P. OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES

EPREUVE : EP2 REALISATION ET CONTROLE

EP2-21 Montage parachèvement d'un élément fabriqué

Compétence : C32 Façonner, positionner, assembler, parachever les éléments d'un outillage

ON DONNE :

Le travail à réaliser	2/4
Le contrat de phase 500	3/4
Le barème de correction	4/4

Le dessin de définition de la plaque empreinte supérieure DT4

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
EP2_21 REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 1/4

TRAVAIL A REALISER

ON DONNE :

Une perceuse à colonne

Un foret Ø 8,5 et Ø 6,6

Jeux de Tarauds M10

Fraise à lamer Ø 11

Un tourne à gauche

ON DEMANDE :

Réaliser le perçage sur perceuse à colonne des 4 M10

Réaliser à la main les 4 taraudages M10

Réaliser les chanfreins sur les 4 trous M10

Réaliser le perçage sur perceuse à colonne des 4 lamages Ø11

Réaliser le montage de la partie injection du moule

ON EXIGE :

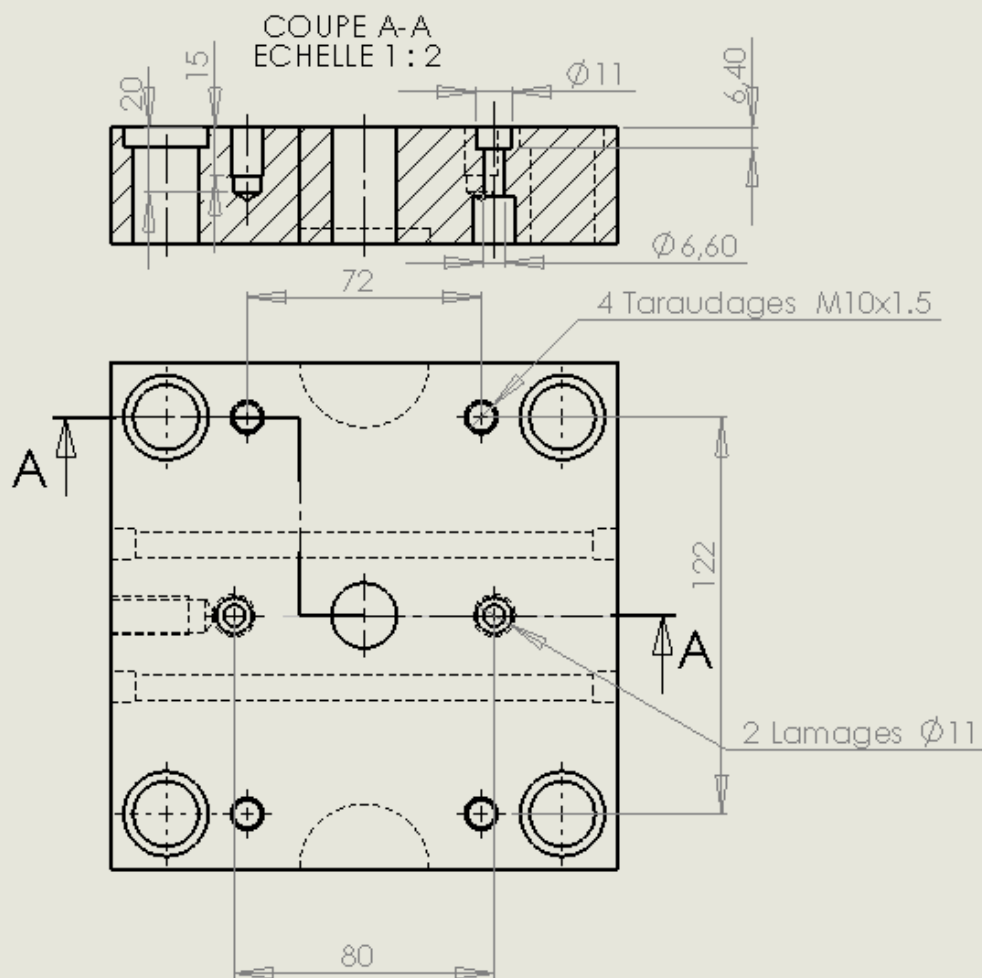
L'élément se monte conforme aux spécifications demandées

La remise en état du poste de travail

Le respect des règles de sécurité

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
EP2_21 REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 2/4

CONTRAT DE PHASE PHASE n° 500	Ensemble : Moule Cache Hand Spinner	BUREAU DES METHODES
	Elément : Plaque empreinte supérieure	
	Matière : 35 Ni Cr Mo 13	
Machine-outil : Perceuse à colonne	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
Perçage Ø8,5	Foret à Ø8,5	20	650	X	X	X	X
Perçage Ø6.4	Foret à Ø6,4	20	650	X	X	X	X
Chanfreiner	Fraise à chanfreiner	X	200	X	X	X	X
Taraudages M10	3 Tarauds Manuel	X	X	X	X	X	X
Lamage Ø11	Fraise à lamer Ø11	X	200	X	X	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
EP2_21 REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 3/4

NUMERO DE CANDIDAT : _____

EP2-21 Montage parachèvement d'un élément fabriquer

BAREME DE CORRECTION

Parachèvement d'un élément fabriquer	
Taraudages M10 Prof 15 et Ø8,5 Prof 20	/1
Lamage Ø11 Prof 6,4	/1
Montage d'élément fabriquer	
Validité de la position des 4 Taraudages M10 au montage	/1
Réaliser le montage de la partie partie injection du moule	/3
Note :	/6

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
EP2_21 REALISATION ET CONTROLE 2eme Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 4/4