

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 220	3/5
Le contrat de phase Phase 230	4/5
La fiche contrôle	5/5
Le barème de correction	5/5

Le dessin de définition de la Bague de centrage**DT2**

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
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

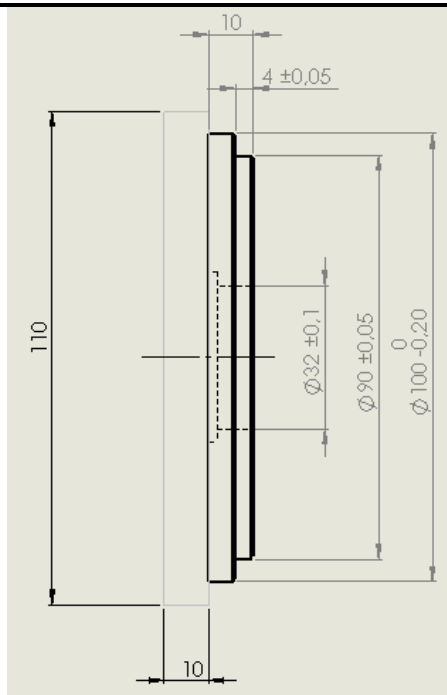
Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT

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 2018
EP2_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 2/5

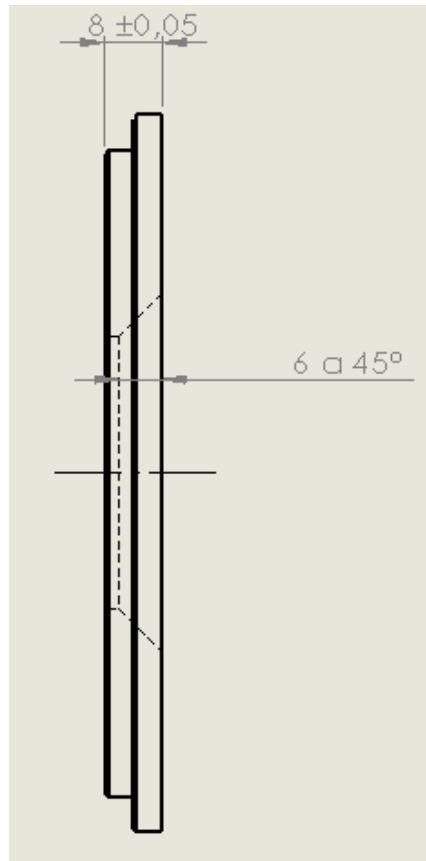
CONTRAT DE PHASE S/PHASE 220	Ensemble : Moule Cache Hand Spinner	BUREAU DES METHODES
	Elément : Bague de centrage	
	Matière : 35 Ni Cr Mo 13	
Machine-outil : Tour Conv.	Porte pièce : Mors durs	



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	1250	0.15	X	X	X
Ebauche Finition Ø100 lg 10	Outil à charioter/dresser a 93° (PDJN)	100	650	0.15	X	X	X
Ebauche Finition Ø90 lg 4	Outil à charioter/dresser a 93° (PDJN)	100	650	0.15	X	X	X
Pointage	Foret a pointer Ø10	X	1500	X	X	X	X
Perçage Ø12	Foret ARS Ø12	18	450	X	X	X	X
Perçage Ø25	Foret ARS Ø25	18	230	X	X	X	X
Ebauche Finition Ø 32	Outil à aléser a 80° (PCLN)	100	840	0.08	X	X	X
Chanfrein 0.5 à 45 °	Outil à charioter/dresser a 45° (PSSN)	100	650	X	X	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
EP2_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 3/5

CONTRAT DE PHASE S/PHASE 230	Ensemble : Moule Cache Hand Spinner	BUREAU DES METHODES
	Elément : Bague de centrage	
	Matière : 35 Ni Cr Mo 13	
Machine-outil : Tour Conv.	Porte pièce : Usinage des mors doux Ø90 Lg 3	



Désignation des opérations	Outils	VC m/min	n tr/min	f mm/t r	Vf mm/m n	L mm	Tt min
Dressage lg 8	Outil à charioter/dresser a 45° (PSSN)	100	1250	0.15	X	X	X
Chanfrein 0.5 à 45 °	Outil à aléser a 80° (PCLN)	100	840	0.08	X	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
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			Ensemble : Moule bague Hand Spinner			BUREAU DES METHODES		
			Elément : Bague de centrage					
			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	
Ø100 ⁺⁰ _{-0,2}	16	15,8	Pied à Coulisse					/1
Ø90 ^{+0.05} _{-0.05}	89,95	90,05	Micromètre ext					/1
4 ^{+0,05} _{-0,05}	4,05	3,95	Jauge de P					/1
Ø32 ^{+0.1} _{-0.1}	32,1	31.9	Pied à Coulisse					/1
8 ^{+0,05} _{+0,05}	8.05	7.95	Pied à Coulisse					/1
0.5 a 45°	X	X	X					/0.5
6 a 45°	X	X	X					/0.5
				Total			/6	

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
EP2_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 5/5