

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 empreinte supérieure DT4

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
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 empreinte supérieure

Un marbre

Une jauge de profondeur

Un alésomètre

Une colonne de mesure et sa documentation

Un pied a coulisse

## ON DEMANDE :

Contrôler l'alésage  $\varnothing 20H7$  et sa position définie sur la fiche contrôle

Contrôler leamage  $\varnothing 26$  et sa position définie sur la fiche contrôle

Compléter la fiche contrôle

Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT

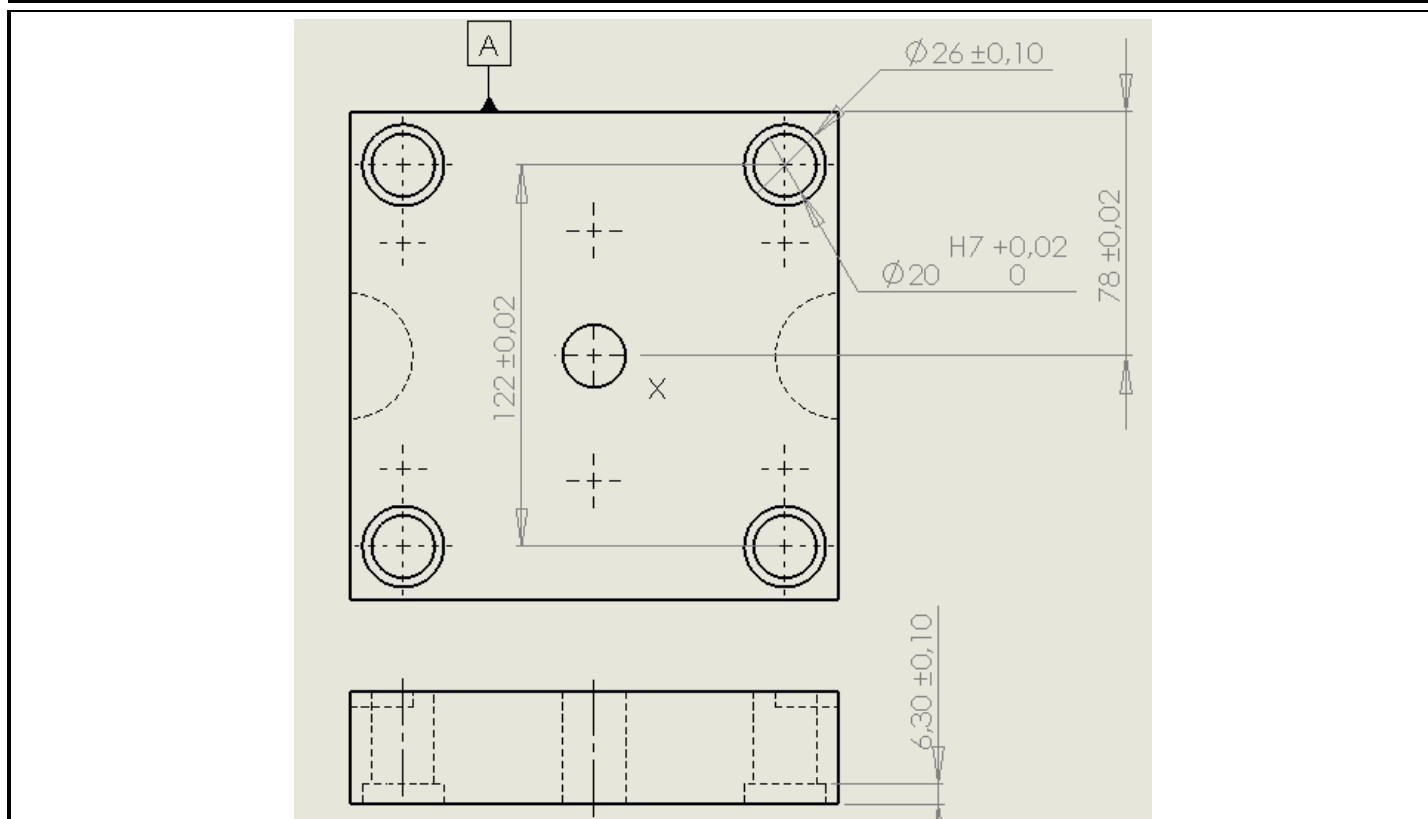
## ON EXIGE :

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

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2018
EP2_14 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 2/3

**BAREME DE CORRECTION**

<b>FICHE DE CONTROLE PHASE N° 600</b>	<b>Ensemble</b> : Moule bague Hand Spinner	<b>BUREAU DES METHODES</b>
	<b>Elément</b> : Plaque empreinte supérieure	
	<b>Porte pièce</b> : Marbre	



Cote tolérancée	Cote Maxi	Cote Mini	Moyen de contrôle Utilisé	Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT	Cote mesurée Jury / Barème	
78 <sup>+0,02</sup> / <sub>-0,02</sub>	78,02	77,98	Colonne de Mesure					/0,5
20H7 <sup>0,025</sup> / <sub>0</sub>	20,025	20	Alésomètre					/1
Ø 26 <sup>+0,1</sup> / <sub>-0,1</sub>	26,1	25,9	Pied a Coulisce					/0.5
6,3 <sup>+0,1</sup> / <sub>-0,1</sub>	6,4	6,2	Jauge de Profondeur					/1
122 <sup>+0,02</sup> / <sub>-0,02</sub>	122,02	121,98	Colonne de Mesure					/1
				<b>Total</b>			<b>/4</b>	