

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 tire éjecteur**DT4**

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2019
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 tire éjecteur

Un marbre

Une jauge de profondeur

Une colonne de mesure et sa documentation

Un pied à coulisse

Un Micromètre ext

ON DEMANDE :

Contrôler les taraudages définis sur la fiche contrôle

Contrôler l'épaisseur de la pièce

Contrôler leamage Ø 12,2 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

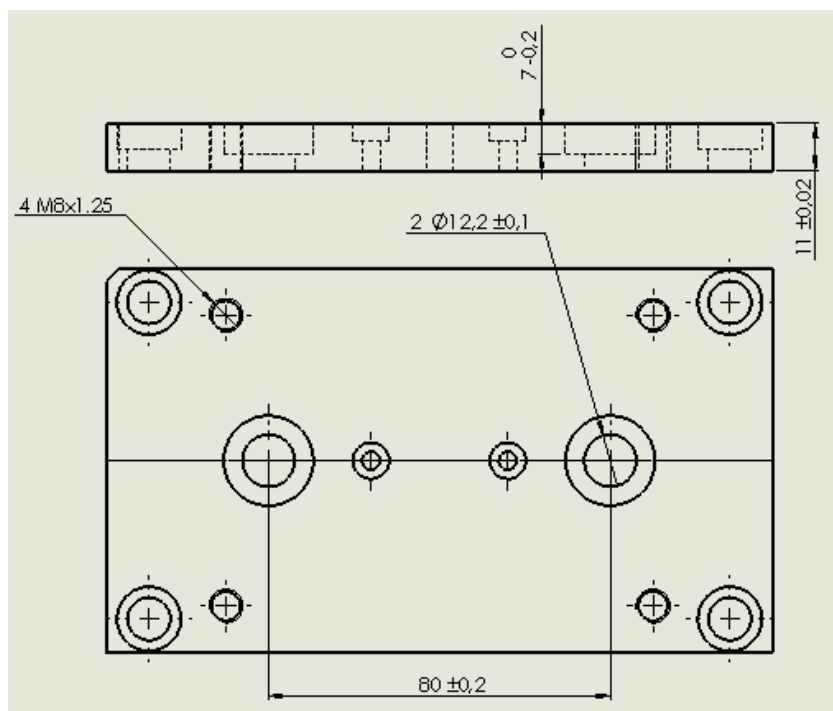
CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2019
EP2_14 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 2/3

NUMERO DE CANDIDAT : _____

EP2-14 Contrôle d'un élément fabriqué

BAREME DE CORRECTION

FICHE DE CONTROLE PHASE N° 600	Ensemble : Moule Molette	BUREAU DES METHODES
	Elément : Plaque tire éjecteur	
	Porte pièce : Marbre + moyen contrôle	



Cote tolérancée	Cote Maxi	Cote Mini	Moyen de contrôle Utilisé	Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT	Cote mesurée Jury / Barème	
11 ^{+0,02} _{-0,02}	11,02	10,98	Micromètre ext					/1
M8	X	X	Tampon M8					/0,5
Ø 12,2 ^{+0,1} _{-0,1}	12,3	12,1	Pied à Coulisser					/0.5
7 ⁰ _{-0,2}	7	6,8	Jauge de Profondeur					/1
80 ^{+0,2} _{-0,2}	80.2	79,8	Colonne de Mesure					/1
				Total			/4	

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2019
EP2_14 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 3/3