

C.A.P. OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES
---

**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 pousse éjecteur DT3**

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2019
EP2_12 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 1/4

# TRAVAIL A REALISER

## ON DONNE :

La 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 :

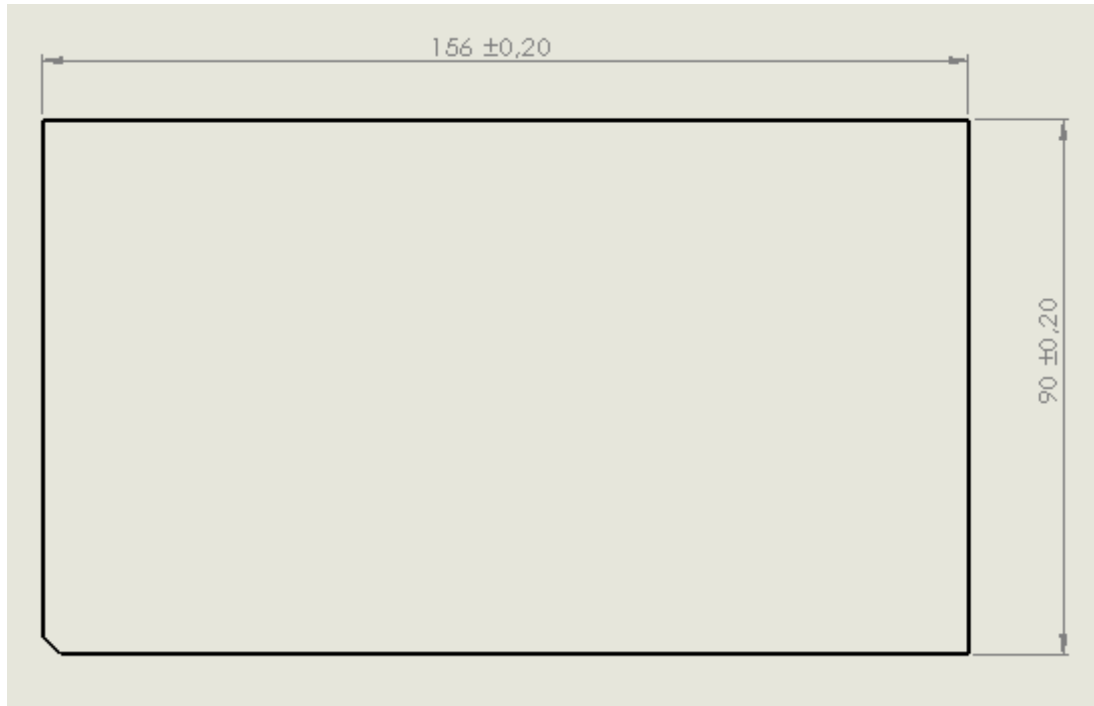
L'élément est conforme aux spécifications demandées, et réalisé dans le temps alloué

La remise en état du poste de travail

Le respect des règles de sécurité

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2019
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 Molette	<b>BUREAU DES METHODES</b>
	Elément : Plaque pousse éjecteur	
	Matière : C45 Brut de 160x94x20	
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 156 x 90 x 17,3 Attention à la surépaisseur pour rectification	Fraise Ø63 Carb	100	500	0.15	300	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2019
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 Molette				BUREAU DES METHODES	
			Elément : Plaque pousse éjecteur					
			Matière : C45					
Cote tolérancée	Cote Maxi	Cote Mini	Moyen de contrôle Utilisé	Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT	Cote mesurée Jury / Barème	
156	+0,2 -0,2		P à C					/2
90	+0,2 -0,2		P à C					/2
17	+0.4 +0.2		P à C					/2
					Total		/6	

<b>CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES</b>			<b>Session 2019</b>
<b>EP2_12 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie</b>			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page 4/4