

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 Buse**DT2**

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2019
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

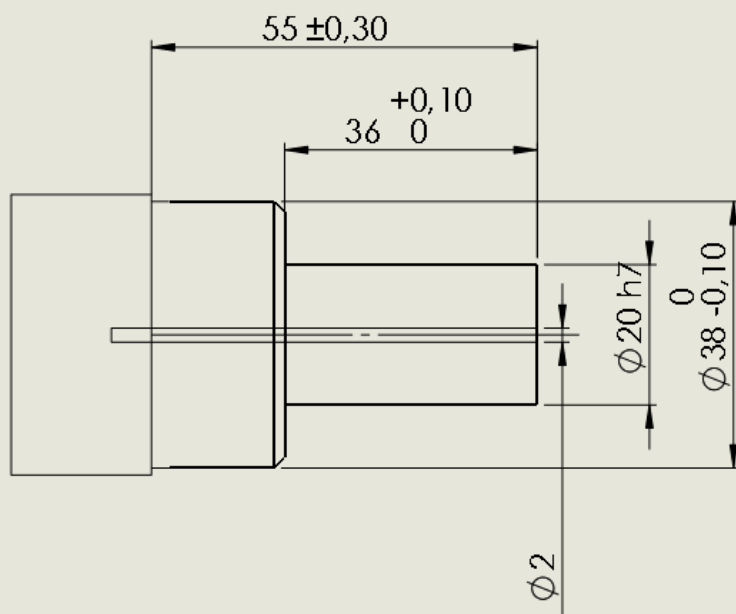
Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT

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 2019
EP2_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 2/5

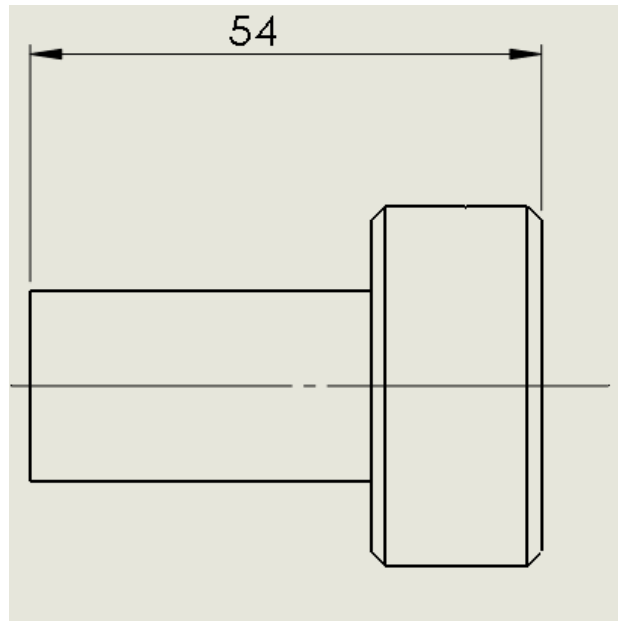
CONTRAT DE PHASE S/PHASE 210	Ensemble : Moule Molette	BUREAU DES METHODES
	Elément : Buse	
	Matière : 35NC 15 en Ø40 lg80	
Machine-outil : Tour Conv.	Porte pièce : Mors durs	



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	1590	0.15	X	X	X
Ebauche Ø38 et Ø20h7	Outil à charioter/dresser a 93° (PDJN)	100	1560	0.15	X	X	X
Finition Ø20h7 et Ø38	Outil à charioter/dresser a 93° (PDJN)	100	1590	0.1	X	X	X
Pointage	Foret à pointer Ø6	X	1500	X	X	X	X
Perçage Ø 2	Foret ARS Ø 2	12	1900	X	X	X	X
Chanfrein 0.5 à 45 °	Outil à charioter/dresser a 45° (PSSN)	100	1590	X	X	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2019
EP2_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 3/5

CONTRAT DE PHASE S/PHASE 220	Ensemble : Moule Molette	BUREAU DES METHODES
	Elément : Buse	
	Matière : 35 NC 15	
Machine-outil : Tour Conv.	Porte pièce : Usinage des mors doux Ø20 Lg 30	



Désignation des opérations	Outils	VC m/min	n tr/min	f mm/t r	Vf mm/m n	L mm	Tt min
Dressage lg 54	Outil à charioter/dresser a 45° (PSSN)	100	1	0.1	X	X	X
Chanfrein 0.5 à 45 °	Outil à charioter/dresser a 45° (PSSN)	100	880	X	X	X	X

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2019
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 Molette			BUREAU DES METHODES		
			Elément : Buse					
			Matière : 35 NC 15					
Cote tolérancée	Cote Maxi	Cote Mini	Moyen de contrôle Utilisé	Cote mesurée Candidat	Cote Hors IT	Cote Dans IT	Cote mesurée Jury / Barème	
Ø38 ⁰ _{-0,1}	38	37,9	Pied à Coulisse					/1,5
Ø20h7 ⁰ _{-0.021}	20	19,979	Micromètre ext					/1,5
54 ^{+0,3} _{-0,3}	54,3	53,7	Pied à Coulisse					/0,5
36 ^{0,1} ₀	36,1	36	Jauge de P					/1,5
Ø2 ^{+0,1} _{-0,1}	2,1	1,9	Pied à Coulisse					/0.5
0.5 a 45°	X	X	X					/0.5
				Total			/6	

CAP OUTILLAGES EN MOULES METALLIQUES			Session 2019
EP2_11 REALISATION ET CONTROLE 1ere Partie			
Travail	Durée : 20 heures	Coef. 10	Page : 5/5