

Grille d'évaluation
Epreuve E2-U2 : Elaboration d'un processus de réalisation outillage
Session 2013

Centre:				Identifiant du candidat :							
Document travail	Document réponse	Numéro du Questionnaire	Questionnaire		Correct	Faux	Non traité	Ereur calcul	Note obtenue	Notation	Commentaires
D.Travail 2	D.Réponse 1	1	Zone de travail à hachurer	3 zones						0.75	0.25/bonne réponse
		2	Identification matière	Voir corrigé						0.5	
		3	Justification de l'emploi du matériaux	Voir corrigé						0.5	
	D.Réponse 2	4	Dureté initiale matrice	250HB						0.5	
		5	Dureté finale	56HRC						0.5	
		6	Dimensions du cubage	Voir corrigé						0.75	0.25/bonne réponse
		7	Justification de la valeur du Ø	Voir corrigé						0.5	
	D.Réponse3	8	Définition du traitement thermique	Voir corrigé						0.5	0.25/bonne réponse
		9	Ordonnancement des opérations de TTH	Trempe - Revenu						0.5	0.25/bonne réponse
D.Travail 3	D.Réponse 4	10	Température des différents traitements thermique	Voir corrigé						0.5	0.25/bonne réponse
		11	Moyen de contrôle dureté	Duromètre						0.25	
		12	Paramètres qui influent sur l'état de surface en rectification	Voir corrigé						1.25	0.25/bonne réponse
		13	Avantages et inconvénients de l'utilisation d'une machine électroérosion par enfonçage	Voir corrigé						1.5	0.25/bonne réponse
	D.Réponse 5	14	Type (s) d'érosion	E2 E4						0.5	0.25/bonne réponse
		15	Valeur de la fréquence et du servo	125Hz 2						1	0.5/bonne réponse
		16	Périmètre Temps d'usinage	25.13mm 0.54						1	0.25/périmètre 0.5/tems par min 0.25/calcul final

	D.Réponse 6	17	Gamme de fabrication	Voir corrigé						5	0.5/ phase conforme
	D.Réponse 7	18	Référence et Ø de fraise Justifications	S4-Ø8 Voir corrigé						1	0.25/bonne réponse 0.25/justification
		19	Paramètres de coupe	21351trs 4263mm						1	0.5 /bonne réponse
D.Travail 4		20	Choix de la broche	UGV						0.5	0.5 /bonne réponse
	D.Réponse 8	21	Planification atelier	Voir Corrigé						4.5	0.5/bonne réponse
	D.réponse 9	22	Déduire la date de début projet	Voir corrigé						0.5	
		23	Coût de fabrication de 2 matrices	Voir corrigé						4.5	0.5/bonne réponse
D.Travail 5	Fichier FAO Matrice de cambrage	24	FAO 2 rainures R6 FAO congé R2.5	Voir corrigé FAO						9	
	D.Réponse 10	25	Stratégie d'usinage en finition	Balayage						0.5	
		26	Justification	Voir corrigé						0.5	
	D.Réponse 11	27	Croquis de hauteur de crête	Voir corrigé						0.5	
		28	Paramètres à prendre en compte pour optimiser la hauteur de crête	Rayon de fraise Pas de l'outil						0.5	0.25/bonne réponse
		29	Paramètres à prendre en compte pour optimiser l'état de surface	Avance Etat de la fraise						0.5	0.25/bonne réponse
		30	Temps total pour les 2 opérations de finition en FAO	Voir temps corrigé en FAO						0.5	0 si le temps est faux et non conforme à leur FAO 0.25 si le temps est conforme à leur FAO 0.5 si le temps est sensiblement conforme au corrigé
					TOTAL					40	

Commentaires :

.....

.....

.....

.....