**Grille d’évaluation**

**Epreuve E2-U2 : Elaboration d'un processus de réalisation outillage**

**Session 2013**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Centre:** | | | | **Identifiant du candidat :** | | | | | | | |
| Document travail | Document réponsel | Numéro du Questionnaire | Questionnaire |  | Correct | Faux | Non traité | Eeeur 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 | 125Hrz  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 :………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………........................................................................................................................................................................................................