

DUREE : 12 heures

COEFFICIENT : 10

E.P.1 REALISATION

DOSSIER TRAVAIL EVALUATION

CE DOSSIER EST COMPOSE DE 5 DOCUMENTS DE : TE 1/5 à TE 5/5

Barème:

TRAVAIL N° 1	-- Régler la toupie -- Usiner la rainure arrêtée	/ 15
TRAVAIL N° 2	-- Réaliser le montage d'usinage pour calibrer une pièce chantournée -- Usiner le chantournage	/ 15
TRAVAIL N° 3	-- Réaliser le porte manteau	/ 30
		/ 60

PORTE MANTEAU

CANDIDAT:

2322	EP1	2000
2343		
Réalisation		
Feuille : 1 / 5		

- Régler la toupie
- Usiner la rainure arrêtée

POSTE : USINAGE TOUPIE

DUREE : 30 min

COMPETENCES :

- C102 Décoder et analyser les documents techniques
- C301 Organiser le poste de travail
- C303 Installer régler les outils, la machine
- C306 Conduire les opérations d'usinage
- C308 Vérifier la conformité de la pièce

CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE :

- Dossier technique
- Matériels nécessaires à l'usinage
- Contrat de phase

TRAVAIL DEMANDE :

Barème:

- Décoder et analyser les documents nécessaires à l'usinage / 4
- Organiser le poste de travail à la toupie / 2
- Choisir et installer l'outil utile au profil à réaliser / 2
- Régler l'outil et les butées pour usiner la rainure arrêtée / 4
- Procéder à la mise en route des mouvements nécessaires à l'usinage, usiner la pièce / 1
- Contrôler la conformité du résultat de l'usinage, l'écrire dans le tableau des réglages / 2

TABLEAU DES REGLAGES

/ 15

Cote	Cote moyenne	Axe de réglage: X,Y,Z	Cote obtenue 1° essai	Ecart	Cote obtenue définitive

PORTE MANTEAU

CANDIDAT :

2322	EPI	2000
2343		
Réalisation		
Feuille : 2 / 5		

CONTRAT DE PHASE

Ensemble : PORTE MANTEAU

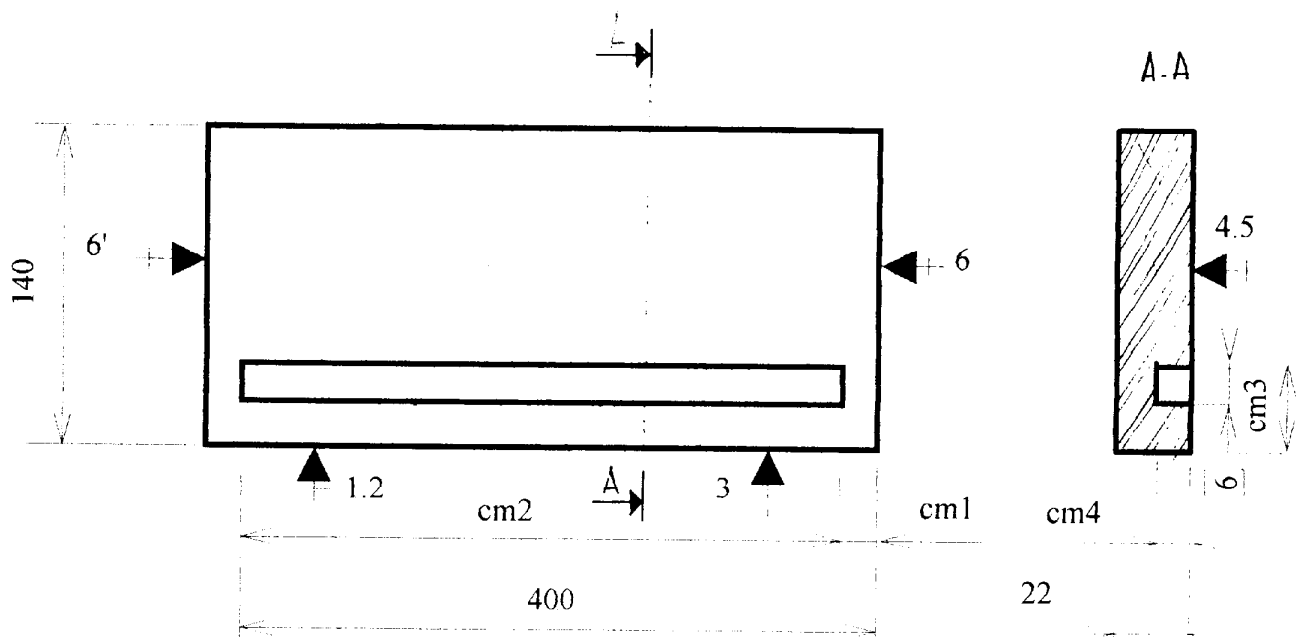
Élément : TABLETTE

Machine outil : TOUPIE

Phase : 50 Réaliser la rainure arrêtee

Opérations	Désignation	Éléments de coupe	Contrôles
501	Régler la butée du départ	Suivant centre d'examen	cm1=
502	Régler la butée d'arrivée		cm2=
503	Usiner la rainure arrêtee		cm3=
			cm4=

Croquis d'usinage



Nota:

* Tolérances dimensionnelles générales $\pm 0,3$

* La longueur de la rainure est située dans l'axe de la pièce

2322	EP1	2000
2343		
Réalisation		
Feuille : 3 / 5		

TRAVAIL N° 2

- Réaliser le montage d'usinage pour calibrer une pièce chantournée
- Usiner le chantournage

POSTE : ATELIER DE MONTAGE
USINAGE TOUPIE

DUREE CONSEILLEE : 4h 30 min

COMPETENCES :

- C204 Traduire une solution technique
- C302 Conduire les opérations de sciage chantourné et de finition de forme
- C303 Installer régler les butées sur le montage d'usinage
- C304 Conduire les opérations de calibrage de forme
- C308 Vérifier la conformité de la pièce

CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE :

- Dossier technique et tracé du chantournage de la tablette
- Matériels nécessaires à l'usinage
- Matériel de réglage et de contrôle

TRAVAIL DEMANDE :

Barème:

- Choisir une méthode de chantournage pour assurer la qualité d'usinage / 2
- Réaliser la forme chantournée du montage d'usinage / 4
- Installer, régler les butées de mise en position, ainsi que le maintien de la pièce sur le montage d'usinage / 6
- Usiner la pièce / 1
- Contrôler la conformité du résultat de l'usinage / 2

/ 15

PORTE MANTEAU

CANDIDAT :

2322	EP1	2000
2343		
Réalisation		
Feuille : 4 / 5		

-- Réaliser le porte manteau sans les patères

POSTE : ATELIER DE MONTAGE
 USINAGE : TOUPIES, PERCEUSE,
 MORTAISEUSES à MECHE, à BEDANE
 TENONNEUSE SIMPLE

DUREE CONSEILLEE : 7h

COMPETENCES :

- C102 Décoder et analyser les documents techniques
- C202 Etablir la position des composants de l'ouvrage
- C306 Conduire les opérations d'usinage de montage et de finition
- C308 Vérifier la conformité de l'ouvrage

CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE :

- Dossier technique
- Outils montés ,machines pré réglées,sauf les butées
- Matériels nécessaires à l'usinage et au montage
- Matériel de réglage et de contrôle

TRAVAIL DEMANDE :

Barème:

- Rechercher les dimensions pour les réglages demandés / 3
- Etablir les pièces pour assurer la qualité et l'esthétique de l'ouvrage / 2
- Monter l'ouvrage en respectant les consignes données par les dessins du dossier technique / 20
 - * Dimensions
 - * Planéité
 - * Perpendicularité
 - * Contact des liaisons
- Poncer pour que l'ensemble reçoive une finition vernie / 5

/ 30

PORTE MANTEAU

2322	EP1	2000
2343		
Réalisation		
Feuille : 5 / 5		

CANDIDAT :