

S

**BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES
MICROTECHNIQUES
CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE
MICROMECHANIQUE**

**Partie pratique EP2 B : Mise en oeuvre d'une fabrication sur
machines-outils à commande numérique**

Durée:
Tour : 1h30

Coefficients :
BEP :1
CAP : 2

**Cette partie comprend deux sous parties distinctes EP2B1 et EP2B2
et permet de vérifier l'aptitude du candidat à :**
**Réaliser des pièces d'un mécanisme d'un ensemble micromécanique
sur un tour et une fraiseuse à commande numérique**

CENTREUR PIVOT

Documents remis au candidat :

- **Un dossier technique :** Feuilles numérotées de 1 à 3
- **Documents de travail :** Feuilles numérotées de 4 à 5

Feuilles à rendre par le candidat :

1 ; 2 ; 3 ; 4 ; 5 ;

**Ces documents sont à rendre impérativement, même s'ils n'ont pas été
complétés par le candidat.**

TEXTE DE L'ÉPREUVE

On donne :

Une M.O.C.N.C ayant en mémoire le programme complet	Page 4 / 5
La documentation machine : <ul style="list-style-type: none">- Caractéristiques- Manuel opérateur- Manuel de programmation	
Le dessin de définition	3 / 5
La pièce	
Le porte pièce	
Les outils et leur porte-outils	

On demande :

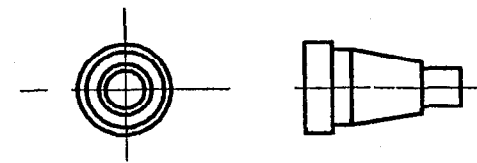
1. De charger le programme,
2. De compléter la feuille de programmation, 4 / 5
(le programme complet est mémorisé dans la M.O.C.N.C)
3. De déterminer les origines pièce, 5 / 5
4. D'entrer les décalages d'origine (éventuellement),
5. De déterminer les jauges outils (minimum 1), 5 / 5
6. De réaliser une pièce en mode bloc à bloc tout en respectant les consignes de sécurité,
7. De réaliser la 2ème pièce en mode automatique après correction des cotes tout en respectant les consignes de sécurité,
*- si aucune modification de cote n'est nécessaire, il ne faut pas réaliser la 2ème pièce:
l'examineur pose des questions sur les modifications de cote (comment corriger une trajectoire d'outil ?)*
8. De tracer sur le document réponse les différentes positions de l'outil pendant l'usinage. 5 / 5

REMARQUE :

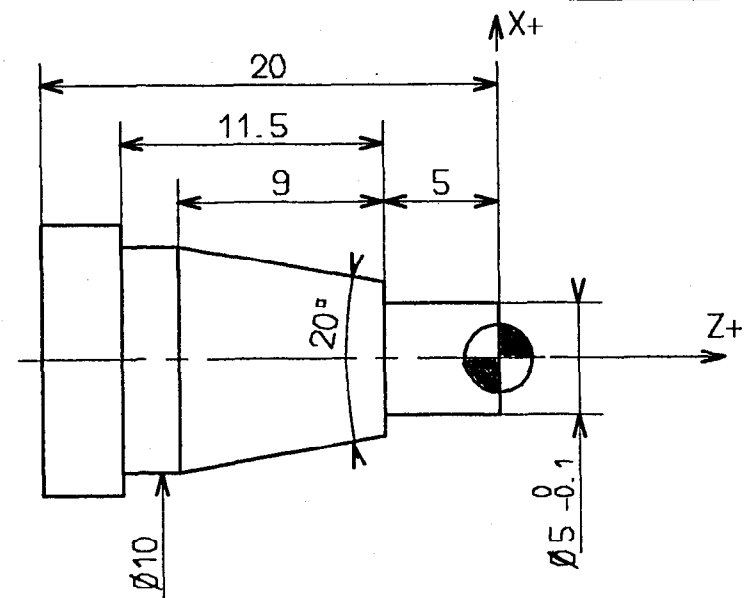
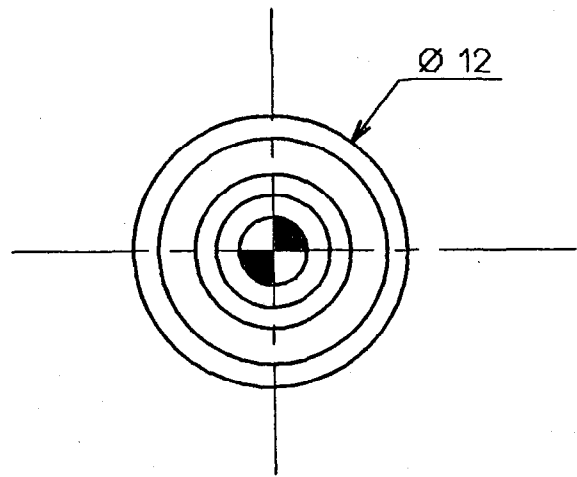
Le travail exigé met en évidence les compétences C 1; C 4; C 5 -1; C 5 -2; C 5 -3.

MISE EN ŒUVRE C.N.C. TOURNAGE

	SESSION 2001	Le sujet comprend... 5 feuille(s)	Page : 2 / 5
Examen :	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES		Coef. BEP : 1
Spécialité :	MICROTECHNIQUES		CAP : 2
			Durée : 1 h 30
ÉPREUVE de :	MISE EN ŒUVRE EP 2 B	CODE :	5A 25A01



ECH. : 1:1



TOLERANCES GENERALES ISO 2768 mk

3	CENTREUR	1	2017	AUCUN
Repère	Désignation	Nb	Matière	Traitement / Référence
	PIVOT	Dessiné par :		
Echelle : 3:1				
		E	Session 2001	MICROTECHNIQUES
A4	Examen : BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES			Page 3/5



BORDEREAU DE PROGRAMMATION DU POINÇON

Programme n° : _____

A Fournir par
le centre d'examen

	SESSION 2001	Le sujet comprend... 5 feuille(s)	Page : 4 / 5
Examen :	BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES		Coef. BEP : 1
Spécialité :	MICROTECHNIQUES		CAP : 2
			Durée : 1 h 30
EPREUVE de :	MISE EN ŒUVRE EP 2 B		CODE : 5125101

Nom et Prénom du candidat :

EPREUVE de : EP2B FRAISAGE commande numérique

DOCUMENT REPONSE

EPREUVE : EP2B
MISE EN ŒUVRE C.N.C TOURNAGE

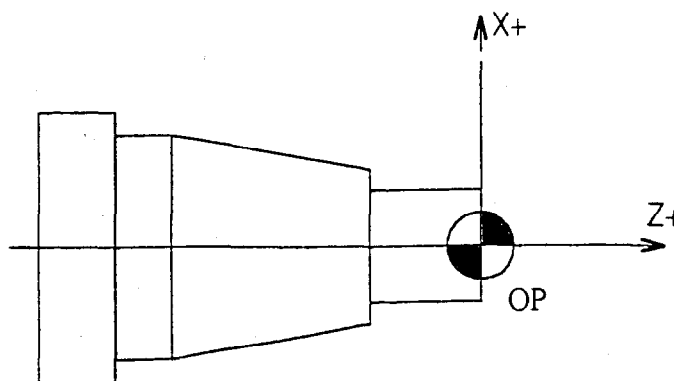
Question	Note	
2	/2	bordereau de programme
3	/3	origines pièce
4	/2	décalages d'origine
5	/3	jauges outil
6	/5	réaliser une pièce
7	/3	correction des cotes
8	/2	différentes positions de l'outil pendant l'usinage
Note /20		/20

JAUGE OUTIL

JAUGE	X/D	Z
OUTIL :		

TRAJECTOIRE OUTIL

OP = Origine programme



A	SESSION 2001	Le sujet comprend5 feuille(s)	Page : <u>5 / 5</u>
Examen : BREVET D'ETUDES PROFESSIONNELLES		Coef. BEP : 1	
Spécialité : MICROTECHNIQUES		CAP : 2	
		Durée : 1 h 30	
EPREUVE de : MISE EN ŒUVRE EP2B		CODE : <u>5125101</u>	

Nom et Prénom du candidat :

EPREUVE de : EP2B TOURNAGE commande numérique.....