

BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE

OPTION USINAGE

Epreuve EP1

Session 2003

Fraisage conventionnel

Durée de l'épreuve 4 heures

Coefficient 3

BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE

OPTION USINAGE

EP1 : MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION

PREMIERE SITUATION

(SUR MACHINE CONVENTIONNELLE)

FRAISAGE

DUREE : 4 HEURES

COEFFICIENT : 3

Compétences évaluées :

Mise en œuvre :

- C31 : Prérégler un outillage
- C33 : Mettre en œuvre une machine outil conventionnelle
- C34 : Contrôler la production

Composition du sujet :

Dossier technique :

- dessin de définition du mors doux.....DT1
- repérage des surfaces usinées.....DT2
- nomenclature des phases.....DT3
- contrat de la phase 200.....DT4
- contrat de la phase 300.....DT5

Dossier sujet :

- travail demandé.....DS1

Dossier réponses :

- Fiche d'évaluation :.....DR1

TRAVAIL A REALISER

On donne :

- Une machine avec son outillage de coupe
- Un poste de contrôle
- Une pièce

On demande :

Sur machine outil conventionnelle : fraiseuse

Le pré réglage d'un outillage :

- dégauchir l'étai

la mise en œuvre d'une fraiseuse conventionnelle

- organiser le poste de travail
- installer la pièce
- choisir les outils
- installer les outils
- adapter les paramètres de coupe (voir DT4 et DT5)
- conduire les usinages conformément aux contrats de phase 200
- conduire les usinages conformément aux contrats de phase 300 (sans les centrages et les perçages).

Le contrôle de la production :

- effectuer les mesurages
- consigner les résultats

Fiche d'évaluation

Mesures de la pièce :

Côte à contrôler	Côte mesurée par l'élève	Côte mesurée par le correcteur	Note
78 ± 0.3			/2
35 $^0_{-0.05}$			/4
28 ± 0.2			/2
65 ± 0.1			/3
5 ± 0.1			/3
11 H8			/5
3 $^{+0.3}_{+0.1}$			/3
$\perp 0.05$			/4
// 0.05			/4
Total : /30			

Mise en œuvre de la machine outil :

Critères d'évaluation	8	6	4	2	0
Dégauchir l'étai					
Installer la pièce					
Choisir les outillages de coupe					
Installer les outils					
Adapter les paramètres de coupe					
Conduire les usinages conformément aux contrats de phase					
Organiser le poste de travail					
Remise en état du poste de travail					
Exactitude des mesures					
Nombre de croix					
Coefficient	8	6	4	2	0
Total : /60					

DR1