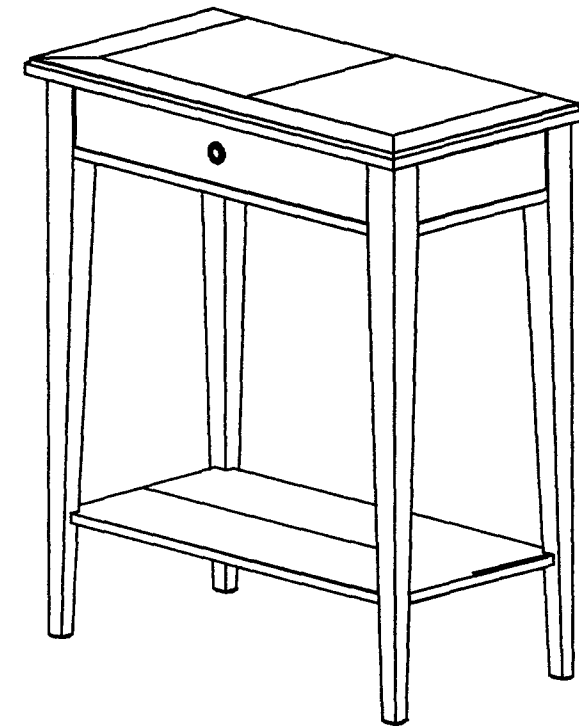


# DOSSIER SUJET

T  
A  
B  
L  
E



C  
O  
N  
S  
O  
L  
E

Sommaire	
S 2/2	Sujet

<b>Groupement inter académique II</b>		Session N-2004	Facultatif : code	
Examen et spécialité CAP EBENISTE				
Intitulé de l'épreuve EP1 Préparation Réalisation 2 Réalisation a) usinage				
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
Sujet		1 h	10	S 1/2

C/S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REponses	BAREME
-----	-----------------	------------	-----------	----------	--------

Contexte professionnel						REGLAGE - USINAGE							
S4-01 la cinématique de la machine S4-02 la coupe des matériaux  C3-01 Organiser le poste de travail S5-05 organisation du poste de travail	Relever les caractéristiques de l'outil fourni	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Le dossier technique page DT 7/7</li> <li>✓ Croquis de phase et les cotes Cm1 et Cm2 ci-dessous</li> <li>✓ La cote Co n'est pas réglée par le candidat</li> </ul>	Les caractéristiques relevées permettent le choix des vitesses	Caractéristiques de l'outil :			/3						
	Mettre et maintenir l'outil en position		Diamètre :										
Mettre les guides en position	Type de fabrication :												
C3-02 Installer et régler les outils	Régler la ou les vitesses Mettre en position un dispositif de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les mises en position tiennent compte des caractéristiques de la machine, de l'outil et du croquis de phase</li> <li>La méthode de réglage est judicieuse</li> </ul>	Nature de l'arête tranchante :			/1							
	Réaliser l'usinage d'essai		Les règles de sécurité et de qualité sont respectées			/2							
C3-03 Conduire les opérations d'usinage  S5-06 le contrôle et la qualité	Procéder aux mesures et contrôles	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>Tableau des cotes</td> <td>Cm1</td> <td>Cm2</td> </tr> <tr> <td>Cote à obtenir</td> <td><b>8<math>\pm</math>0.3</b></td> <td><b>4<math>^{+0.05}_{-0}</math></b></td> </tr> </table>	Tableau des cotes	Cm1	Cm2	Cote à obtenir	<b>8<math>\pm</math>0.3</b>	<b>4<math>^{+0.05}_{-0}</math></b>	L'utilisation des instruments de mesure est faite avec méthode et précision		Cm1	Cm2	/4
	Tableau des cotes		Cm1	Cm2									
	Cote à obtenir		<b>8<math>\pm</math>0.3</b>	<b>4<math>^{+0.05}_{-0}</math></b>									
Corriger les réglages une fois si nécessaire	Cote obtenue 1 <sup>er</sup> essai												
Réaliser l'usinage sur les cotés et la façade du tiroir	Cote obtenue 2 <sup>ème</sup> essai			/6									

Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>	N-2004	Rappel code
Intitulé de l'épreuve <b>EP1 - Usinage 1 h</b>		N° de page <b>S 2/2</b>