

C A P OUTILLAGES

Dominante : MOULES METALLIQUES

SESSION 2004

EPREUVE : E P 2 REALISATION ET CONTRÔLE

Durée : 20 HEURES Coefficient : 10

E P 2 2^{ème} partie

ON DONNE :

Le plan de définition du REP . 11	1 / 4
Le plan de définition du REP 10	2 / 4
Le plan d'ensemble coté éjection	3 / 4
Le barème électro-érosion	4 / 4

* Une rectifieuse plane

* Une électroérosion enfonçage avec l'électrode sur son support

* Une perceuse d'établi

ON DEMANDE :

SUR LE REP 11

Eroder le $\varnothing 30 \pm 0.1$,prof. 2-0.1/-0.3

SUR LE REP 10 et LE REP 11

Montage des 2 REP 11 dans le REP 10 (rectification)
Rectification du P.J. et de l'embase

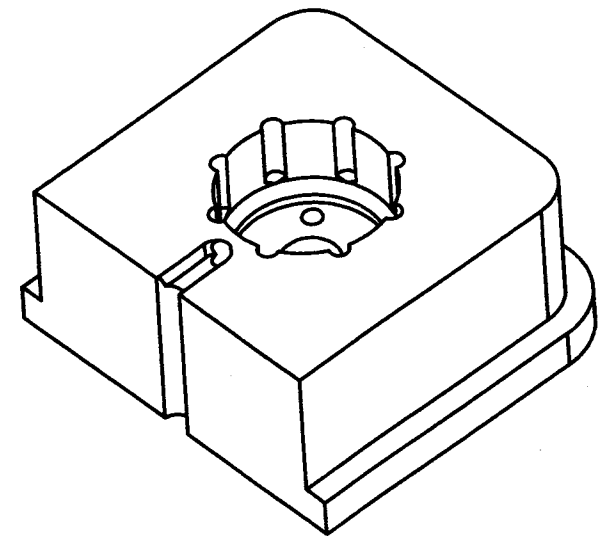
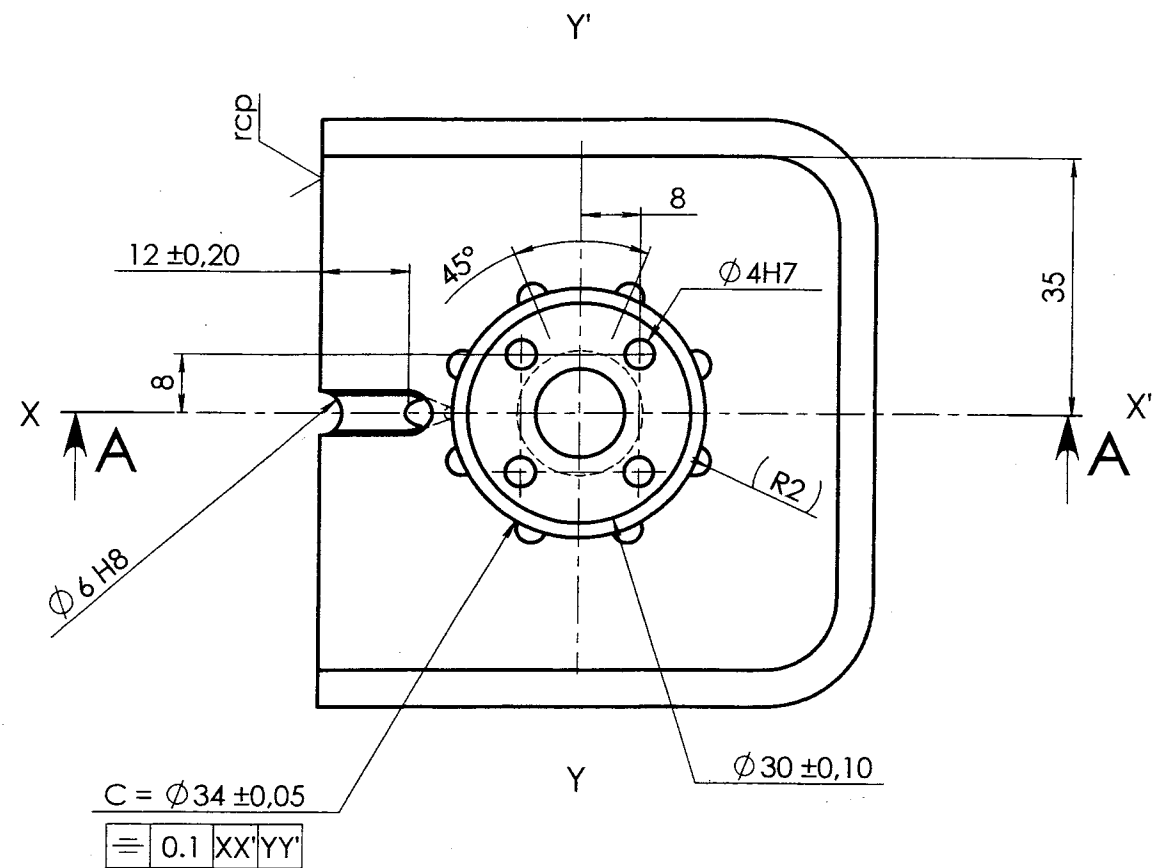
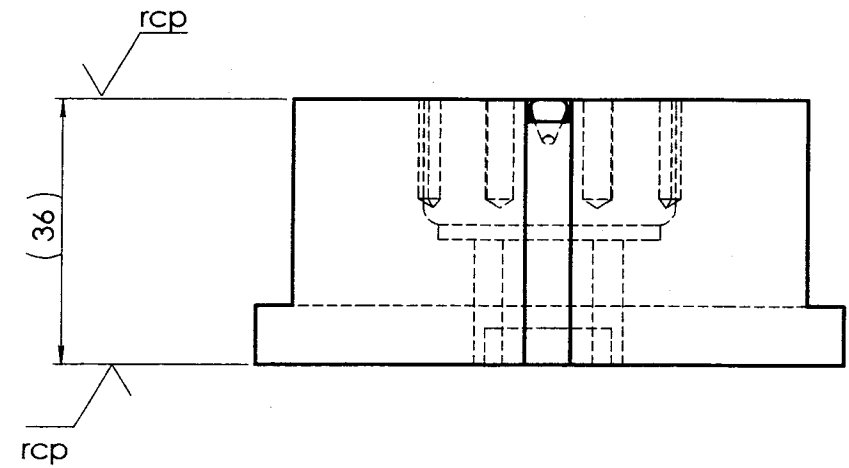
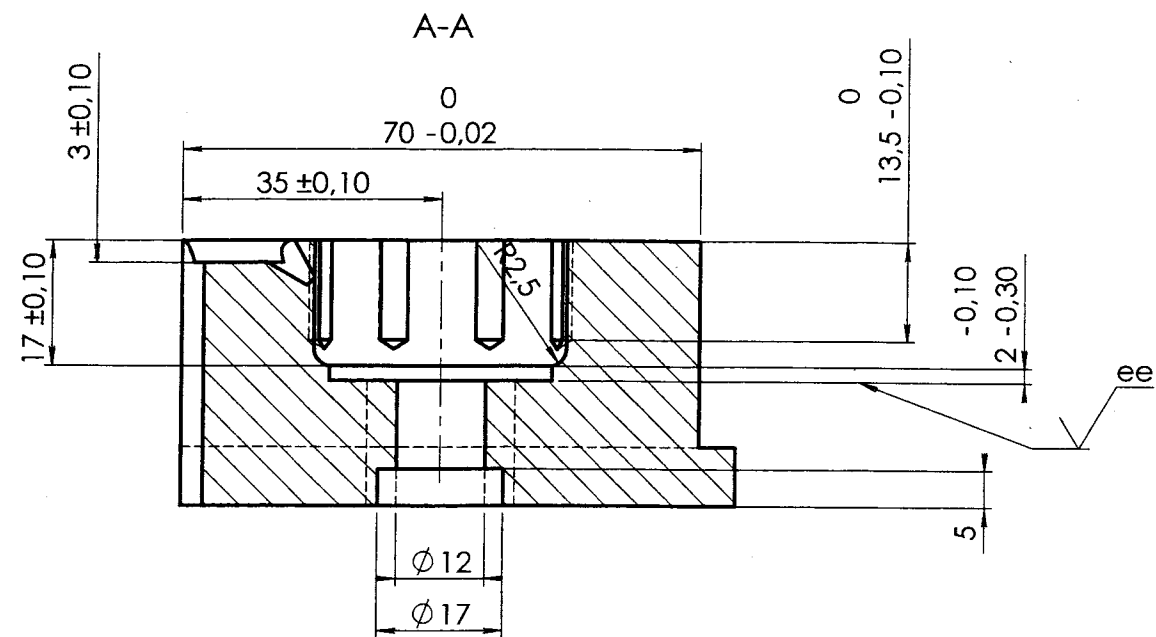
SUR LE REP 11 (1 SEUL)

- Avec l'aide du simbleau :

* Pointer et percer les 8 encoches

* Aléser le $\varnothing 12 H 8$

* Lamer le $\varnothing 17$, prof .5

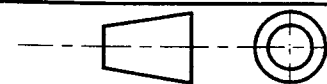


Matière C45

Tolérances générales ISO 2768 mk

Echelle : 1:1

Empreinte repère 11



CAP OUTILLAGE EN MOULES METALLIQUES

Session 2004

A 3

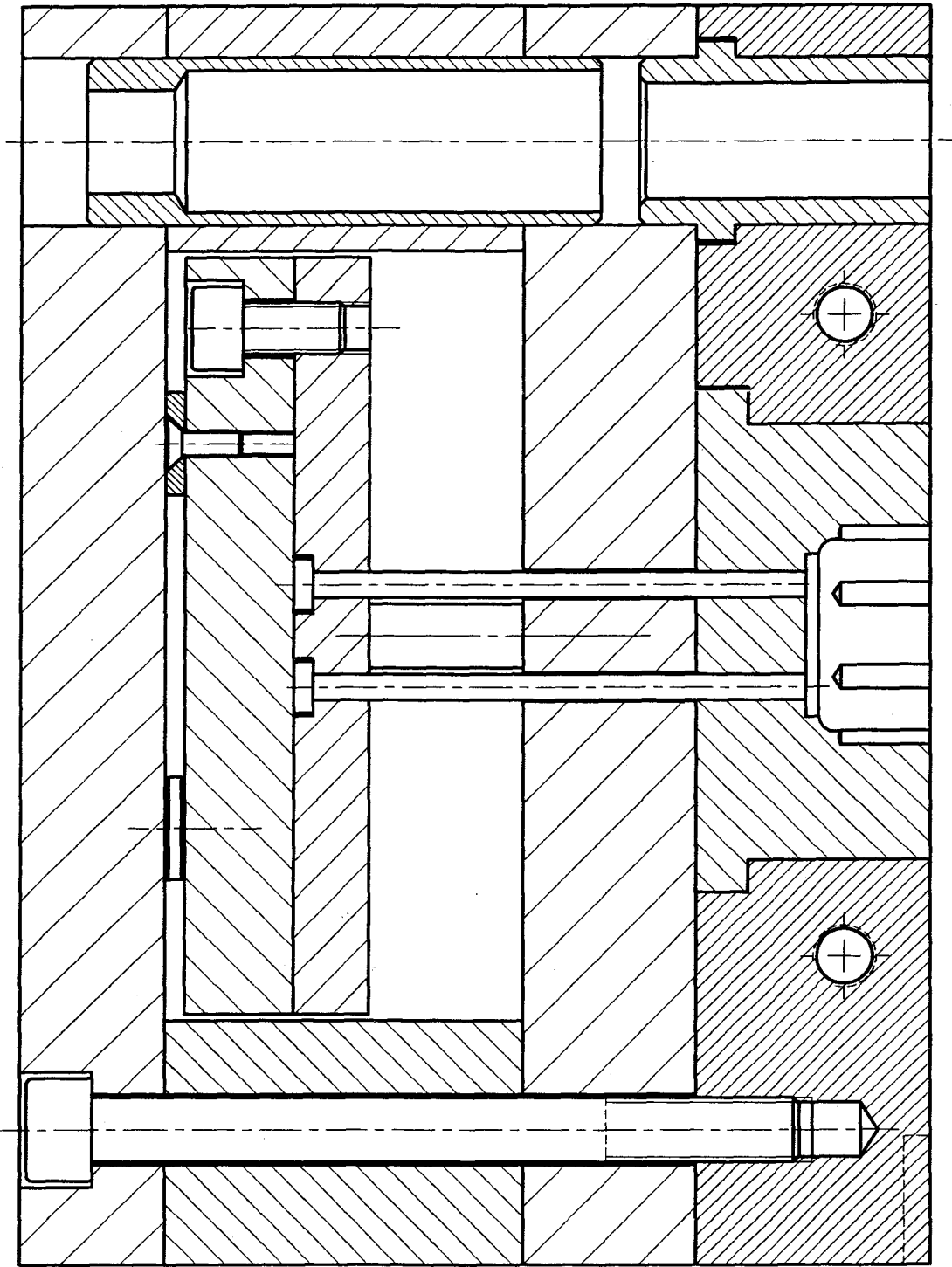
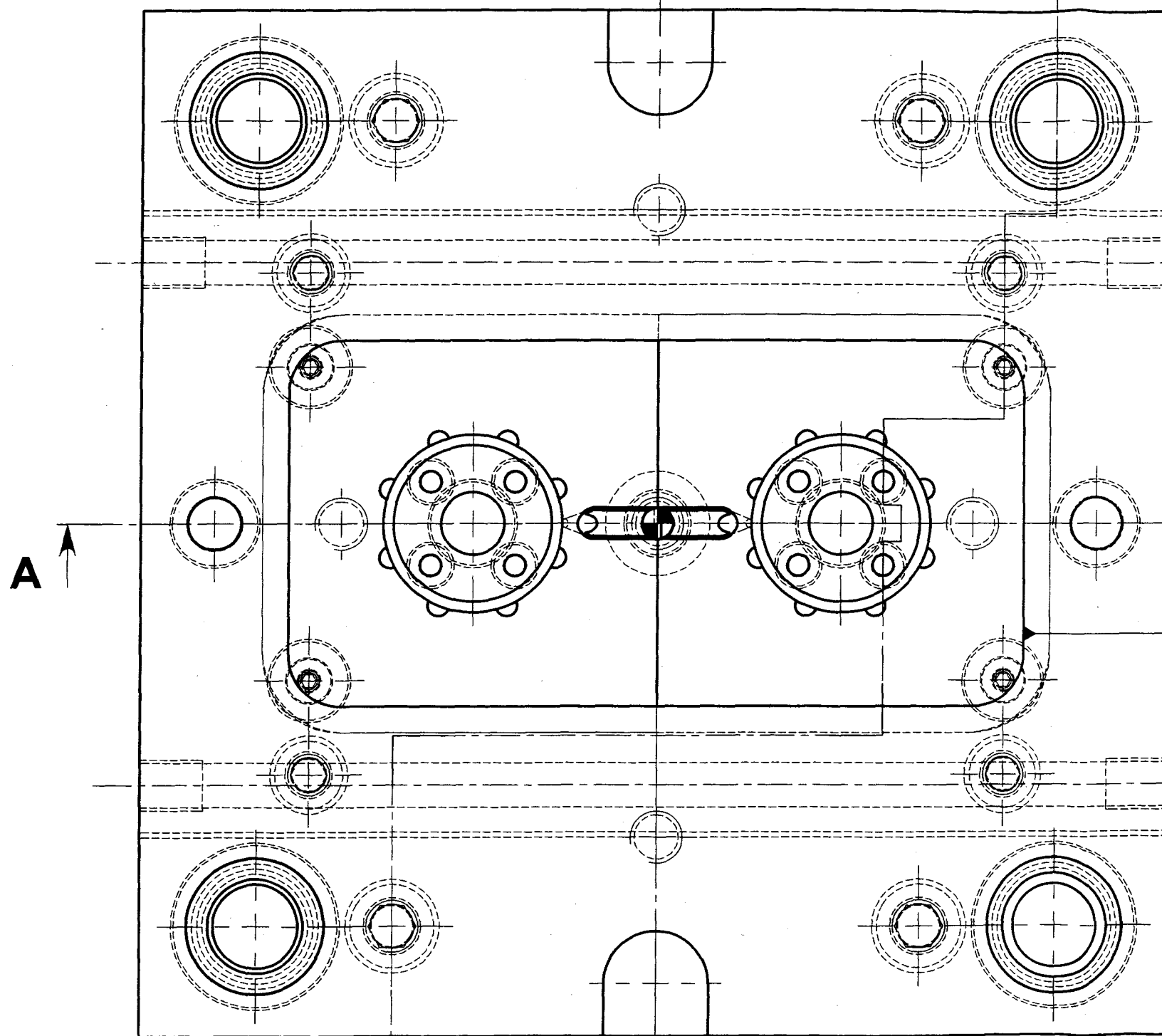
EP2 : Réalisation et contrôle 2ème partie

Page 1 / 4

Vue coté éjection

B

B-B



A

A

C

B

≡ 0.1 C

rcp

rcp

MISE EN ŒUVRE ET USINAGE SUR UNE MACHINE ELECTRO – EROSION PAR ENFONÇAGE

BAREME DE CORRECTION

Montage de l'électrode	/ 1.5
Montage de la pièce	/ 1.5
Mise en route de la machine et réglages des paramètres	/ 5
Réglage de la position de l'électrode en X , Y , Z	/ 5
Contrôle : <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 20px;"> position Z 2 -0.1 / -0.3 </div>	/ 5
Remise en état du poste de travail et remise à zéro	/ 2

TOTAL : / 20

N ° DU CANDIDAT :	Signature :
-------------------	-------------

ACADEMIE DE CAEN	Session 2004		
CAP OUTILLAGE EN MOULES METALLIQUES			
EP2 : Réalisation et contrôle 2 ^{ème} partie			
SUJET	Durée : 20 heures	Coef. : 10	Page 4 / 4