

CAP MODELAGE MECANIQUE

Session 2004

DOSSIER A RENDRE

EP2 – PRISE DE FORME

DOSSIER SUJET

Travail demandé: ----- DS 1/4

Analyse de fabrication page 1 : ----- DS 2/4

Analyse de fabrication page 2 :----- DS 3/4

Evaluation : ----- DS 4/4

CANDIDAT N° :

SUJET	Session 2004	Page de garde
CAP MODELAGE MECANIQUE		Code :
Épreuve : EP2	Coef. : 10	
Partie : PRISE DE FORME	Durée de cette partie : 8 H	

TRAVAIL DEMANDE

PRISE DE FORME

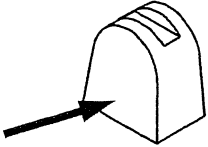
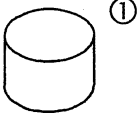
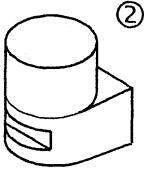
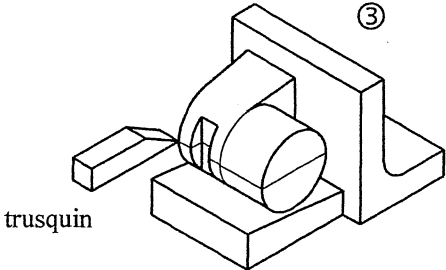
- A l'aide de **l'analyse** ci-jointe (**DS 2/4** et **3/4**) et du document **DT 7/7**, vous devez :
 - terminer la forme à noyau **2**,
 - réaliser la boîte à noyaux **2**.
- Les éléments repérés **Q** et **R** servent à la coulée de la première demi boîte à noyaux.

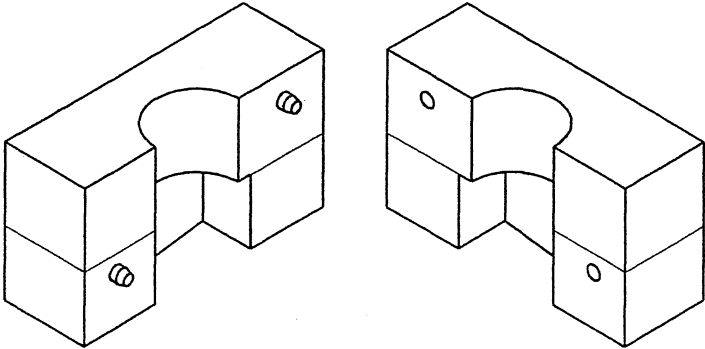
EVALUATION

- Le document **DS 4/4** indique la façon dont votre travail sera évalué.

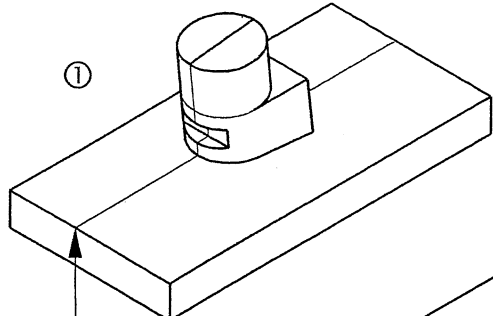
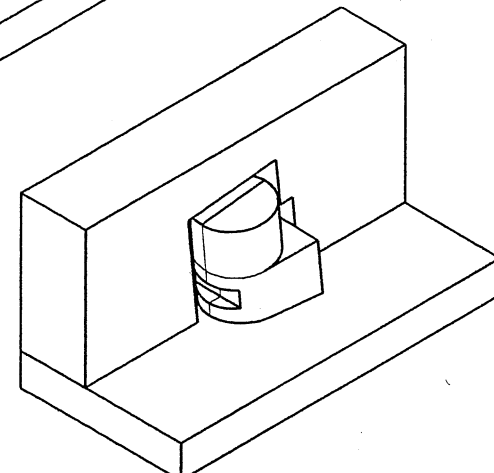
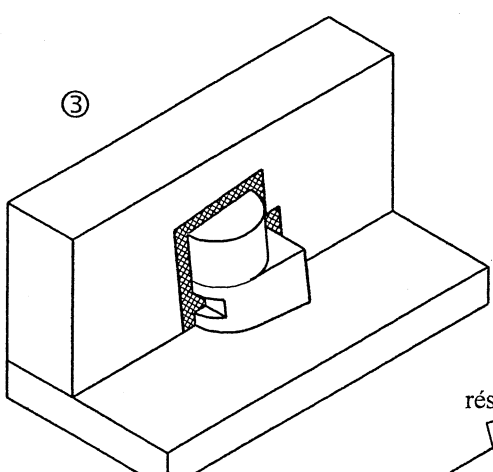
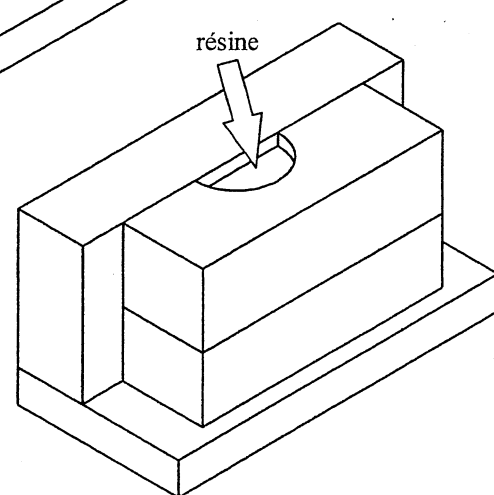
CAP MODELAGE MECANIQUE		Session 2004	DS 1/4
Épreuve :EP2	Partie : PRISE DE FORME	Durée de cette partie : 8H	

ANALYSE DE FABRICATION

CROQUIS	COMMENTAIRE
	Mettre la dépouille à l'arrière de la portée O
	① Réaliser l'élément P
	② Monter l'élément P sur la portée O
 <p style="text-align: left; margin-left: 100px;">trusquin</p>	③ Coller la forme à noyau au ruban adhésif double face sur la cale en dépouille S et tracer l'axe de symétrie tout autour
	Mettre la dépouille en bout de l'élément P et faire l'arrondi
	Passer au bouche pores et au démoulant

	<p>Préparer les ossatures des demi boîtes à noyaux : goujonner, évider et assembler M et N</p>
---	--

ANALYSE DE FABRICATION

CROQUIS	COMMENTAIRE
 <p>①</p> <p>épaisseur cale de joint R</p>	<p>① Sur le fond Q tracer un axe correspondant à l'épaisseur de la cale de joint R. Fixer la forme à noyau suivant cet axe</p>
 <p>②</p>	<p>② Découper la cale R suivant le contour de la forme à noyau et la fixer sur le fond</p>
 <p>③</p>	<p>③ Terminer le plan de joint à la pâte à modeler</p>
 <p>④</p> <p style="text-align: center;">résine</p>	<p>④ Mettre en place la première demi boîte et couler la résine</p>
	<p>Couler la deuxième demi boîte</p>
	<p>Terminer la boîte à noyaux : démouler et parachever</p>

<u>CONTROLE DIMENSIONNEL</u>			
cote	tolérance	mesure	note
∅40	±0,35		/0,5
sous-total dimensionnel			/0,5

<u>CONTROLE GEOMETRIQUE</u>			
critère	tolérance	écart	note
symétrie de l'empreinte / plan de joint	±0,30		/2,5
positionnement de P sur O			/0,5
congé R2			/0,5
sous-total géométrique			/3,5

<u>CONTROLE FONCTIONNEL</u>		
critère	commentaire	note
dépouille		/0,5
netteté empreinte		/1
goujonnage		/1
aspect extérieur		/1
aspect plan de joint		/2
positionnement longitudinal de l'empreinte		/0,5
sous-total fonctionnel		/6

A CHAQUE FOIS QU'IL Y A UNE TOLERANCE, LA NOTE EST EGALE A ZERO OU AU MAXIMUM PREVU

PRISE DE FORME	CAP	/10
-----------------------	------------	------------