

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL OUTILLAGE DE MISE EN FORME DES MATÉRIAUX

**OPTION A : RÉALISATION DES OUTILLAGES MÉTALLIQUES**

**E3 : ÉPREUVE PRATIQUE**  
**prenant en compte la formation en milieu professionnel**

**DOMINANTE**

**DECOUPAGE EMBOUTISSAGE**

**SOUS-ÉPREUVE C3**

**RÉALISATION DE TOUT OU PARTIE D'UN OUTILLAGE**

Durée : 8 heures

Coefficient : 3

**TRAVAIL DEMANDÉ :**

- Rep 5 et 13 : Usiner les guides bande
- Rep 6 : Percer ; tarauder ; et lamer les trous pointés en CN
- Rep 8 : Usiner les cales de réglage
- Rep 10 : Percer et tarauder les trous de fixation de la matrice + positionner l'engreneur.
- Rep 11 : Usiner l'engreneur
- Assembler l'ensemble.

**DOCUMENTS JOINTS :**

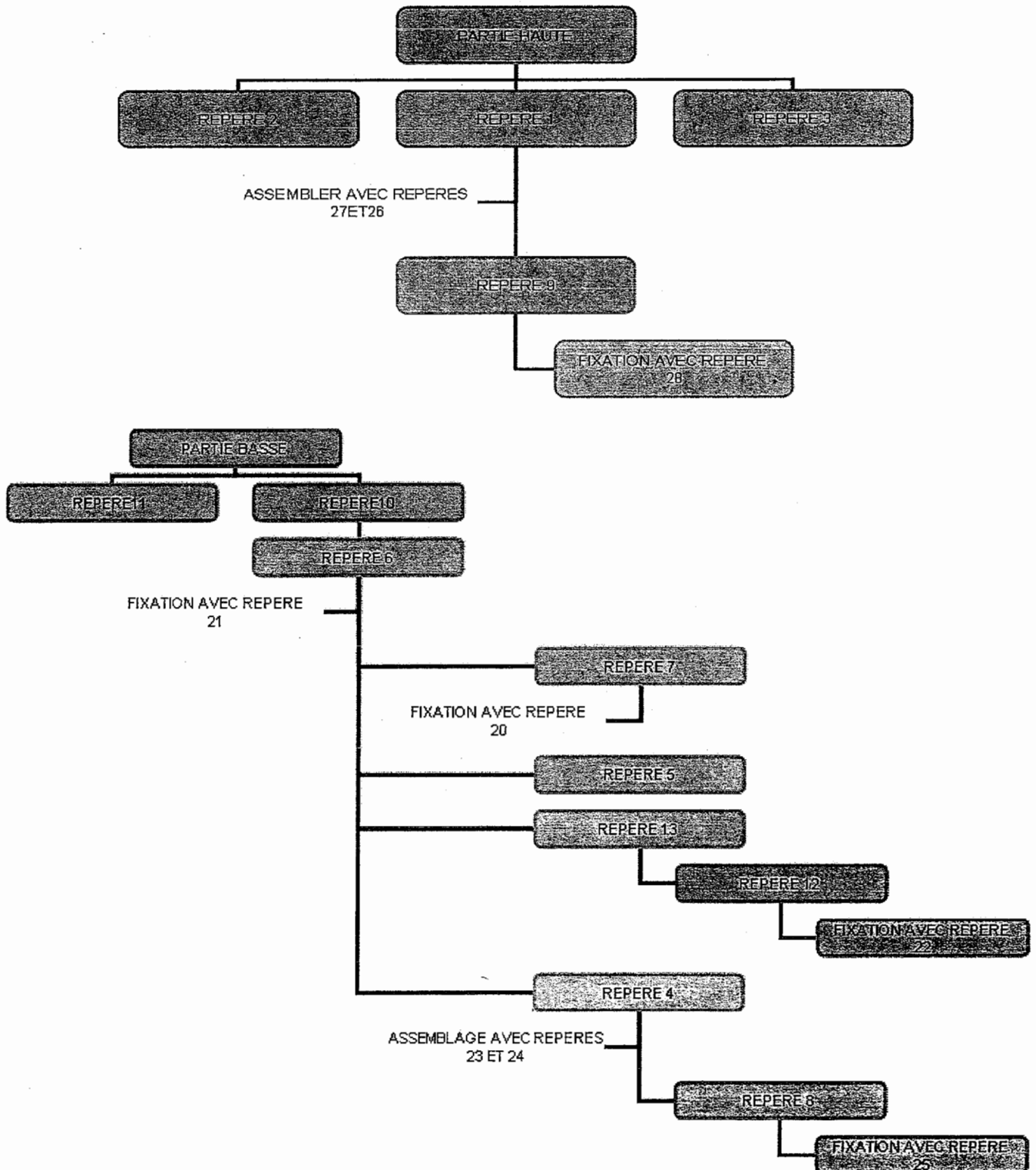
- |                           |                      |
|---------------------------|----------------------|
| - Dossier de plan complet | Feuille 1/16 à 16/16 |
| - Barème d'évaluation     | Feuille C3 3/3       |

**Le dossier SOUS-ÉPREUVE C3 contient 3 feuilles :**  
**C3-1/3 à 3/3**

**SOUS-ÉPREUVE C3**

**RÉALISATION DE TOUT OU PARTIE D'UN OUTILLAGE**

**GAMME DE MONTAGE**



SOUS-ÉPREUVE C3

**RÉALISATION DE TOUT OU PARTIE D'UN OUTILLAGE**

Durée : 8 heures

Coefficient : 3

**BARÈME DE NOTATION**

**MISE EN ŒUVRE DES MACHINES :**

*Tour parallèle	/10
*Poste de perçage	/10
*Poste d'ajustage	/10
*Fraiseuse traditionnelle	/10

**EXÉCUTION :**

*Des usinages en tournage	/20
*Des usinages en fraisage	/20
*Des opérations d'ajustage	/20

**RÉALISATION :**

*Montage de l'outil	/50
*Réglage H.O.F	/30
*Positionnement de l'engreneur	/20

N° du candidat

TOTAL

NOTE