

EP3 :USINAGE ,DUREE 2 H.

On donne

Un débit d'acier non traité :diamètre 5mm longueur 30mm.

Un dessin de la pièce à réaliser pages 3/5

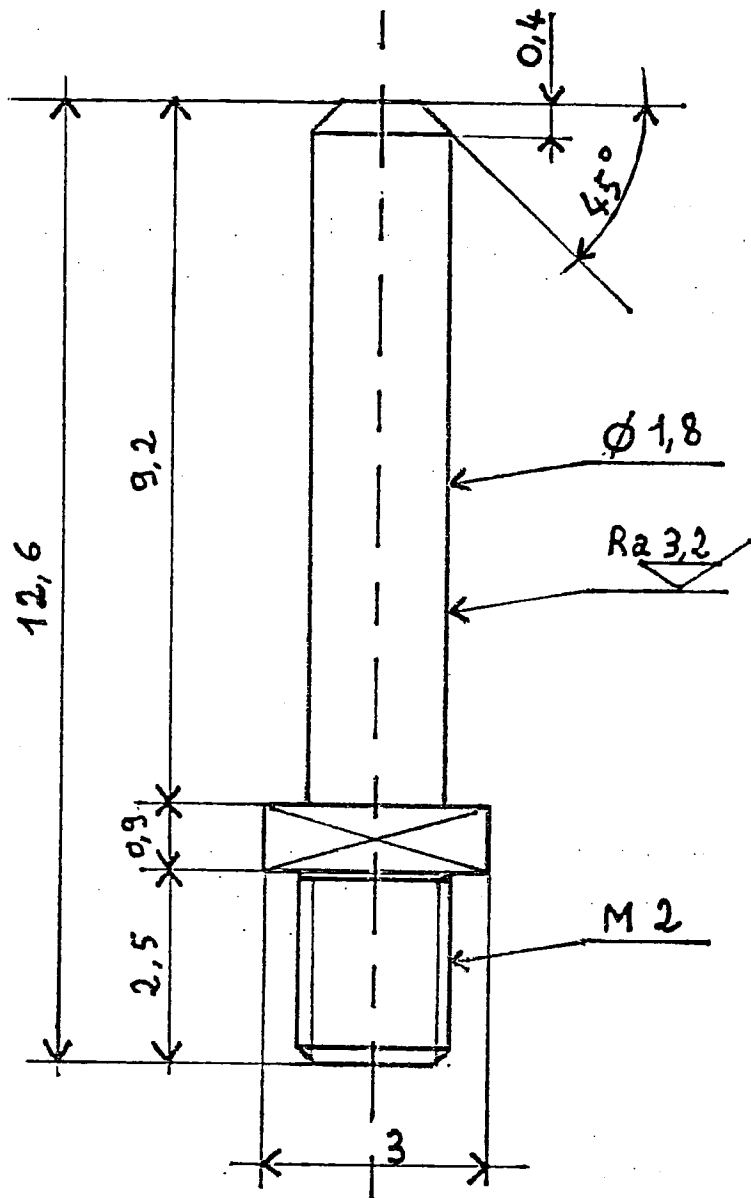
Un tour d'horloger

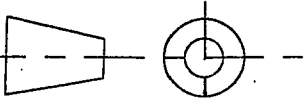
L'outillage de base

On demande :

De réaliser la pièce d'après le dessin défini.

Cap horlogerie	Code 5025131	SESSION 2005	Sujet : usinage
Ep 3 réalisations techniques	Durée 2 heures	Coefficient 2	Page 2/5



Tenon de détente en V	Carré tiré de long	Echelle : 10	
Cap : juin 2004	Acier	Côtes en millimètre	Tolérance général 0.05mm
Cap horlogerie	Code 5025131	SESSION 2005	Sujet : usinage
Ep 3 réalisations techniques	Durée 2 heures	Coefficient 2	Page 3/5