

EP 3 REALISATIONS TECHNIQUES

BAREME DE NOTATION usinage

<u>COTE DONNEE</u>	<u>TOLERANCE ADMISE</u>	<u>POINT PAR ECART</u>	<u>TOTAL</u>
12,60 mm	12,55 à 12,65	2 points/ + 0,01	/4
2,50 mm	2,45 à 2,55	2 points/ + 0,01	/4
0,90 mm	0,85 à 0,95	2 points/ + 0,01	/4
9,20 mm	9,15 à 9,25	2 points/ + 0,01	/4
3,00x3,00 mm	2,95 à 3,05	2 points/ + 0,01	/4
Diamètre 1,80 mm	1,75 à 1,85	2 points/ + 0,01	/4
Diamètre 2,00 mm	1,95 à 2,05	2 points/ + 0,01	/4
Filetage M2	Qualité du filetage	conique 2, autre 2	/4
Carré	Qualité Finition tiré de long	sur 4 points	/4
Tournage	Qualité Finition Ra 3,2	rayures 2, esthétique 2	/4
Total			sur 40 points
			/40

Cap horlogerie	Code 5025131	SESSION 2005	Barème de correction
Ep 3 réalisations techniques	usinage	Coefficient 2	Page 4/4