

# EPREUVE EP2 / DUREE 2 Heures

## USINAGE

### On donne

- ❖ Un débit de laiton de diamètre 4 mm et de longueur 25mm.
- ❖ Un plan de la pièce à réaliser.
- ❖ Un tour d'horloger ainsi que l'outillage nécessaire à la réalisation du travail demandé.

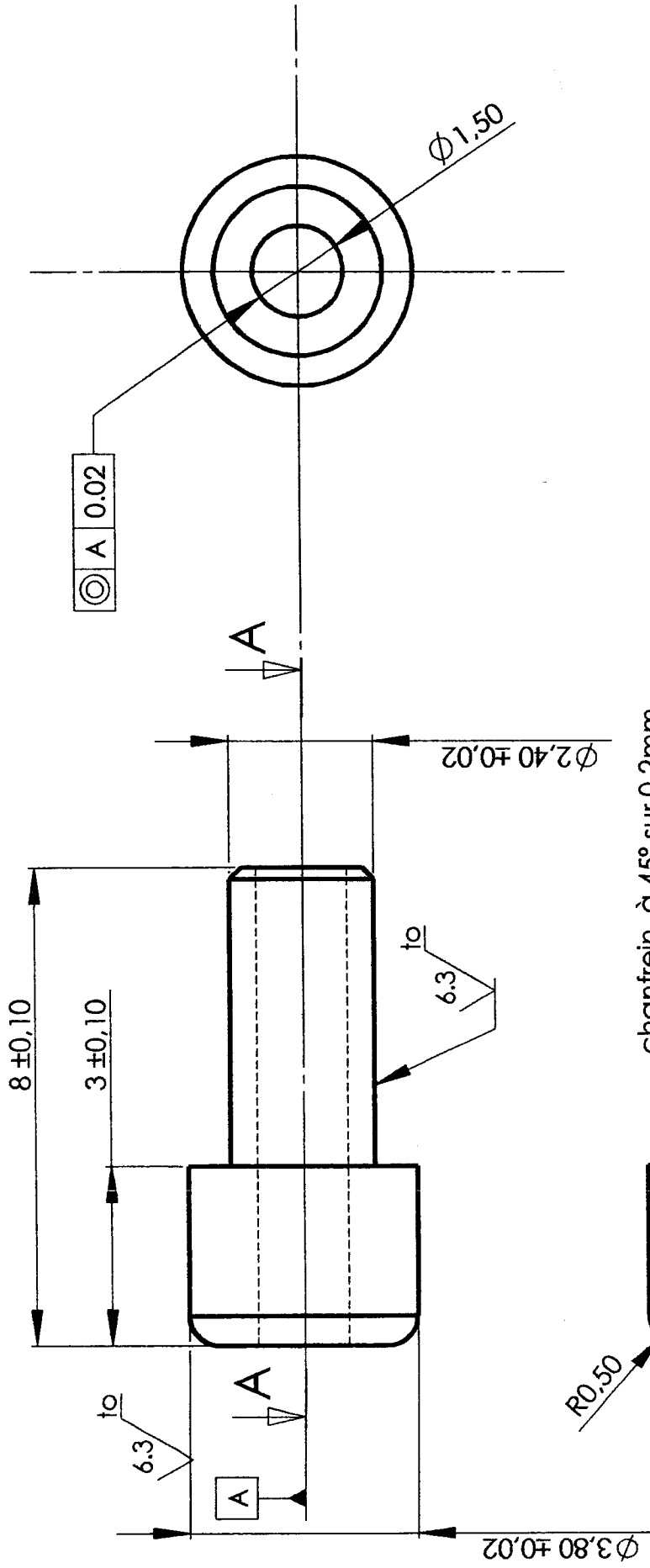
### On demande

- ❖ La réalisation de la pièce à l'aide d'un burin à main.

### On exige

- ❖ Une finition soignée.
- ❖ Le respect des cotes.

<b>CAP HORLOGERIE</b>	<b>CODE : 50 25 131</b>		<b>SESSION 2006</b>
<b>E P 2 – U P 2 Réalisations Horlogères et technologie</b>	<b>Sujet 1<sup>ère</sup> partie</b>	<b>Durée 2 Heures</b>	<b>Page 2 / 5</b>



Méthode d'obtention : Tournage  
 Etat surface soigné, sans rayures.  
 Brut de burin.

A-A

Matière : CW 710R (Laiton)

Echelle : 10:1



### TUBE DE BOÎTE

Echelle: 1:1

# EPREUVE EP2 / DUREE 4 Heures

## MONTRE A QUARTZ

### On donne

- ❖ Une montre emboîtée, équipée d'un mouvement quartz simple date (sale) sur laquelle il manque la tige, la couronne, le verre minéral plat et son joint.
- ❖ Un poste de travail, l'outillage nécessaire ainsi que la fiche technique.
- ❖ La fourniture d'une tige de remontoir ainsi que la couronne et le verre.

### On demande

- ❖ Le démontage complet de la montre et le nettoyage des pièces du mouvement en machine.
- ❖ Le montage et la lubrification complète.
- ❖ L'emboîtement complet, la mise à la date et la mise à l'heure.
- ❖ De restituer la montre en fonctionnement (tige poussée).

### On exige

- ❖ Un mouvement fonctionnel avec une propreté parfaite.
- ❖ La pose correcte du verre.
- ❖ Un indexage et un partage corrects des aiguilles et un passage de date entre 23h55 et 0h05.
- ❖ Une couronne parfaitement adaptée.

<b>CAP HORLOGERIE</b>	<b>CODE : 50 25 131</b>		<b>SESSION 2006</b>
<b>EP 2 – UP 2 Réalisations Horlogères et technologie</b>	<b>Sujet 2<sup>ème</sup> partie</b>	<b>Durée 4 Heures</b>	<b>Page 4 / 5</b>

# EPREUVE EP2 / DUREE 4 Heures

## MONTRE MECANIQUE

### On donne

- ❖ Un mouvement mécanique en chablon et propre (ressort barillet démonté).
- ❖ L'outillage nécessaire à la réalisation du travail demandé ainsi que la fiche technique.
- ❖ Un poste de travail.

### On demande

- ❖ De mettre ce mouvement en parfaite conformité, en effectuant :
- ❖ Le dévoilage d'un mobile du rouage.
- ❖ Le montage de l'organe moteur avec ajustement du jeu axial de l'arbre de barillet.
- ❖ Le montage de l'organe distributeur avec ajustement des angles d'engagement et des chemins perdus suite au déplacement de la palette de sortie.
- ❖ La retouche du spiral (plat et centrage)
- ❖ Le montage et la lubrification complète.

### On exige

- ❖ Un réglage entre 0 et +20 secondes CH (cadran haut) barillet remonté à fond et après 24 heures de marche.

<b>CAP HORLOGERIE</b>	<b>CODE : 50 25 131</b>		<b>SESSION 2006</b>
<b>EP 2 – UP 2 Réalisations Horlogères et technologie</b>	<b>Sujet 3<sup>ème</sup> partie</b>	<b>Durée 4 Heures</b>	<b>Page 5 / 5</b>