

SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE
CRDP ALSACE

Ce document a été numérisé par le CRDP
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets
d'Examens de l'enseignement
professionnel

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée
--

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

1 ère Partie : mise en œuvre de machine outils

Matériels et documents autorisés :

- Dossier technique
- Calculatrice électronique, autonome, non imprimante, à entrée unique par clavier à l'exclusion de tout autre matériel électronique

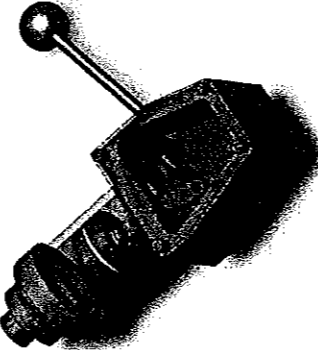
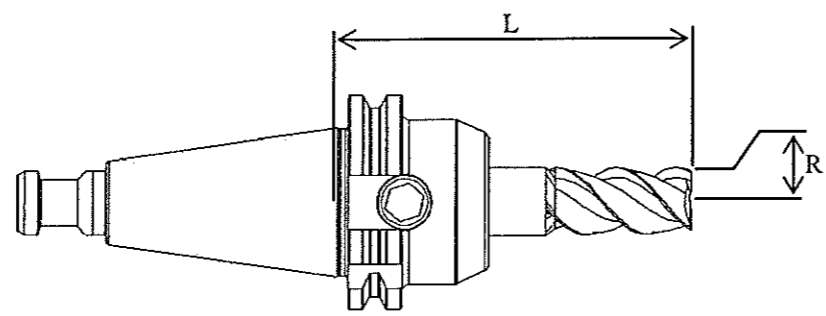
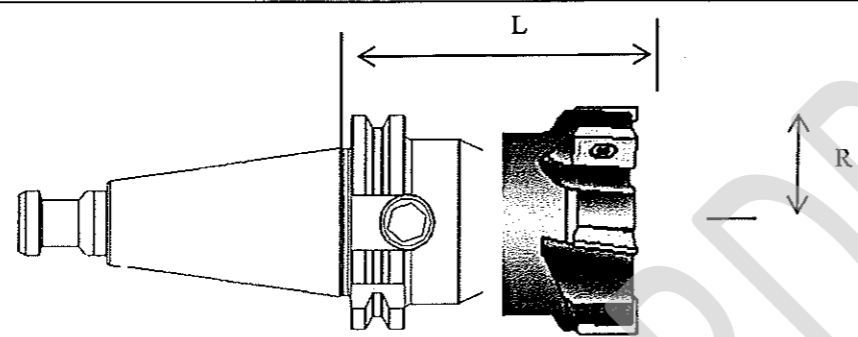
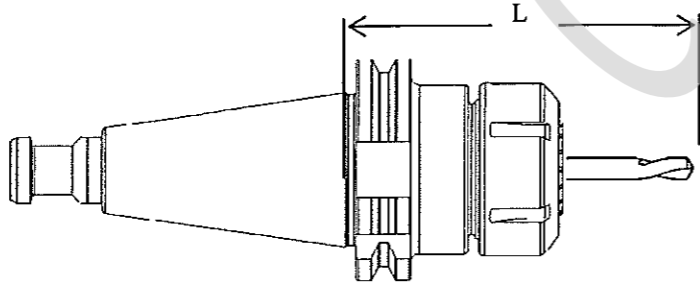
Sous-Epreuve : Fraisage CN par apprentissage

Travail demandé	Dfr 2/3
Consigner les résultats	Dfr 3/3
Fiche outils	Dfr 3/3

Les candidats doivent rendre l'intégralité des documents à l'issue de la composition
--

Durée conseillée 4 heures

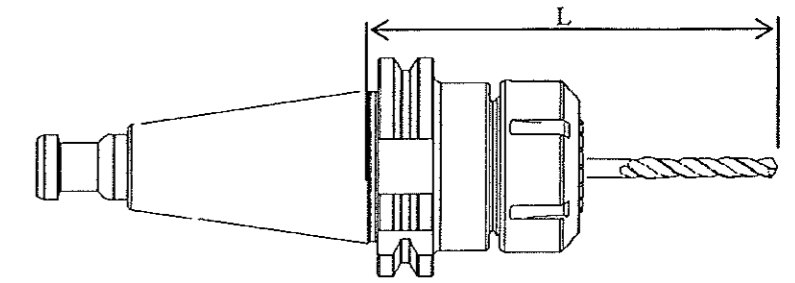
	Session	2009	Facultatif : code	
Examen et spécialité				
BEP Métiers de la production mécanique informatisée				
Intitulé de l'épreuve				
EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage				
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
SUJET		12H00	10	Dfr 1/3

Ensemble : POMPE MANUELLE	FICHE OUTIL	
	Machine : Fraiseuse CN par apprentissage	 Pièce : CORPS
	Programme : %	
N° Outil : T1 N° correcteur : D1 Désignation de l'outil : Fraise 4 taille Ø 18 Valeurs données Jauge L : _____ Jauge R : _____		
N° Outil : T2 N° correcteur : D2 Désignation de l'outil : Fraise à surfacer D40 Valeurs données Jauge L : _____ Jauge R : _____		
N° Outil : T3 N° correcteur : D3 Désignation de l'outil : Foret à pointer Valeurs données Jauge L : _____ Jauge R : _____		

N° Outil : T4
 N° correcteur : D4
 Désignation de l'outil :
 Foret Ø 5

Valeurs données

Jauge L : _____
 Jauge R : _____



Analyse d'usinage

Après le contrôle, si on constate un défaut de position des perçages, sur quels paramètres faut-il intervenir ?

Répondre par oui ou par non à chaque ligne du tableau ci-dessous.

Paramètres machine	oui/non
Prise d'origine machine (P.O.M.)	
Prise de référence pièce (P.REF.)	
Points du programme	
Affûtage des outils	