



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

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

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

Durée : 12 heures

Coefficient : 10

☞ <u>DOSSIER TECHNIQUE :</u>	<u>DT 1 / 9</u> à <u>DT 9 / 9</u>
☞ <u>EPREUVE TOURNAGE:</u>	<u>Dto 1 / 3</u> à <u>Dto 3 / 3</u>
☞ <u>EPREUVE FRAISAGE:</u>	<u>Dfr 1 / 3</u> à <u>Dfr 3 / 3</u>
☞ <u>EPREUVE ASSEMBLAGE:</u>	<u>Das 1 / 4</u> à <u>Das 4 / 4</u>
☞ <u>FICHE D'ÉVALUATION:</u>	<u>FICHE 1 / 3</u> et <u>FICHE 3 / 3</u>

AUCUN DOCUMENT AUTORISÉ

Note aux surveillants : L'ensemble du dossier technique est laissé au candidat pour la durée totale de l'épreuve.

LES DOCUMENTS À RENDRE SERONT AGRAFÉS A LA FIN DE L'ÉPREUVE DANS UNE COPIE DOUBLE D'EXAMEN ANONYMÉE.

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée
--

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

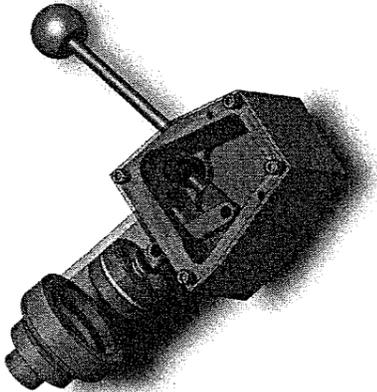
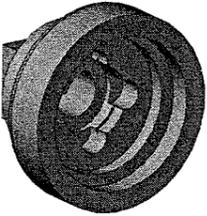
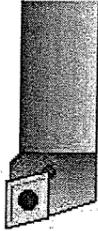
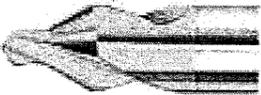
1 ère Partie : mise en œuvre de machine outils

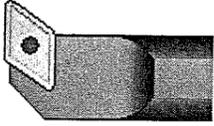
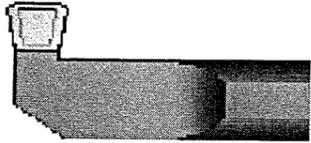
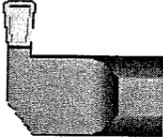
Sous-Epreuve : Tournage CN

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

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 oeuvre d'une fabrication et assemblage				
Type SUJET	Facultatif : date et heure	Durée 12H	Coefficient 10	N° de page / total Dto 1/3

<p>Ensemble : Moteur à vapeur</p> 	<p>FICHE OUTIL</p> <p>Machine : TOUR CN HES</p> <p>Programme : %.....</p>	<p>Pièce : support</p> 
<p>N° Outil : T1 N° correcteur : D1 Désignation de l'outil : Désignation de la plaquette : VALEURS mesurées</p> <p>Jauge X : _____</p> <p>Jauge Z : _____</p> <p>Rayon R : _____</p> <p>Secteur C : _____</p>		
<p>N° Outil : T2 N° correcteur : D2 Désignation de l'outil : FORET A CENTRER 120° D8 VALEURS mesurées</p> <p>Jauge X : _____</p> <p>Jauge Z : _____</p> <p>Rayon R : _____</p> <p>Secteur C : _____</p>		
<p>N° Outil : T3 N° correcteur : D3 Désignation de l'outil : FORET HSS D16 VALEURS mesurées</p> <p>Jauge X : _____</p> <p>Jauge Z : _____</p> <p>Rayon R : _____</p> <p>Secteur C : _____</p>		

<p>N° Outil : T4 N° correcteur : D4 Désignation de l'outil : C-S12M-CTFP11 VALEURS mesurées</p> <p>Jauge X : _____</p> <p>Jauge Z : _____</p> <p>Rayon R : _____</p> <p>Secteur C : _____</p>	
<p>N° Outil : T5 N° correcteur : D5 Désignation de l'outil : TMAX 154.91-16-3100 VALEURS mesurées</p> <p>Jauge X : _____</p> <p>Jauge Z : _____</p> <p>Rayon R : _____</p> <p>Secteur C : _____</p>	
<p>N° Outil : T6 N° correcteur : D6 Désignation de l'outil : TMAX 154.91-16-3250 VALEURS mesurées</p> <p>Jauge X : _____</p> <p>Jauge Z : _____</p> <p>Rayon R : _____</p> <p>Secteur C : _____</p>	
<p>N° Outil : T7 N° correcteur : D7 Désignation de l'outil : P21-SGRA-0032S-10 VALEURS mesurées</p> <p>Jauge X : _____</p> <p>Jauge Z : _____</p> <p>Rayon R : _____</p> <p>Secteur C : _____</p>	