



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

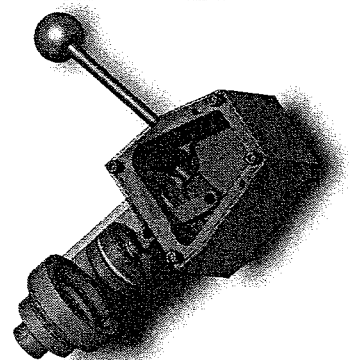
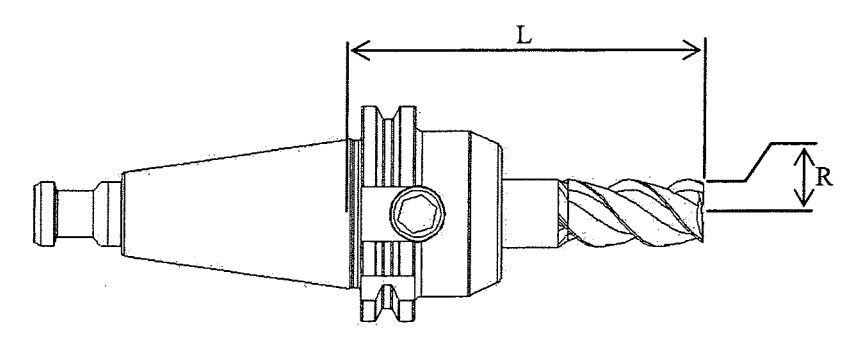
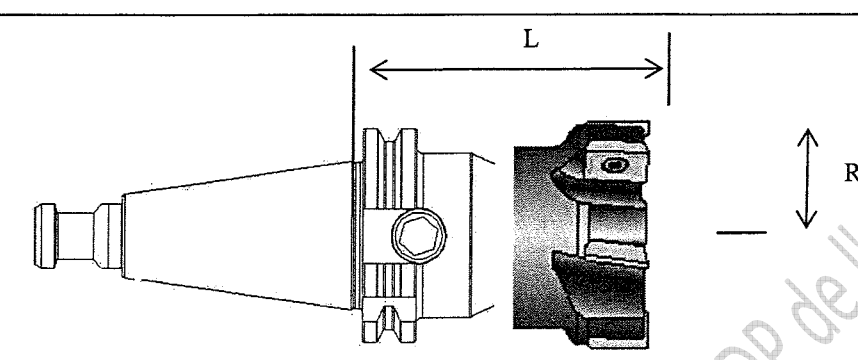
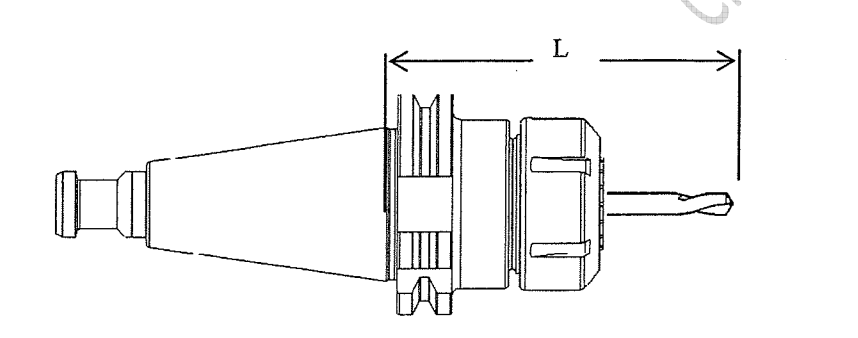
**1 ère Partie : mise en œuvre de
machine outils**

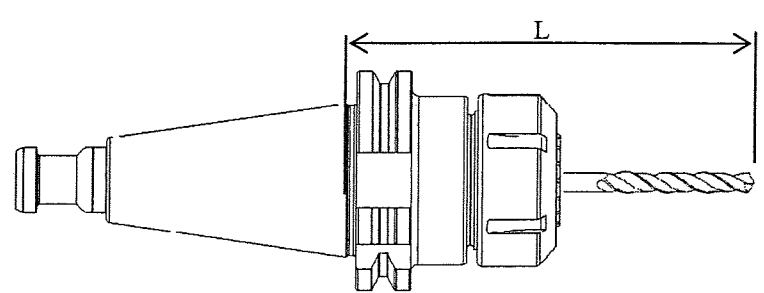
Sous-Epreuve : Fraisage CN par apprentissage

Travail demandé	Dfr 2/3
Consigner les résultats	Dfr 3/3
Fiche outils	Dfr 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 œuvre d'une fabrication et assemblage					
Type	SUJET	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
			12H00	10	Dfr 1/3

		FICHE OUTIL
Ensemble : POMPE MANUELLE	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'usage

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	