



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Lille 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.

Épreuve EP2

MONTAGE, USINAGE, FAÇONNAGE ET PARACHÈVEMENT

Travail demandé

et

Évaluation

	Temps alloué : 17 h	Coefficient : 6	CAP : MODELAGE MÉCANIQUE
	Épreuve : EP2		
	Ce sujet comporte : 2 feuilles	SUJET	

## TRAVAIL DEMANDÉ

1. Monter, usiner, façonner et parachever le maître-modèle sur la semelle de référence.
2. Vous devez réaliser les arrondis R5 sur la forme à noyau 1 obtenue par usinage CN
3. Monter la boîte à noyau galette 1
4. Couler et parachever la boîte à noyau

	<b>Temps alloué : 17 h</b>	<b>Coefficient : 6</b>	<b>CAP : MODELAGE MÉCANIQUE</b>	
	<b>Épreuve : EP2 - Travail demandé</b>			
	<b>Ce sujet comporte : 2 feuilles</b>		<b>SUJET</b>	<b>1 / 2</b>

CONTROLE DIMENSIONNEL DU MAITRE MODELE

Désignation des cotes théoriques	Tolérances	Mesures	Notes	Observations
Cote 95 au joint	± 0,3		/5	
Cote 30 au dessus de la portée A	± 0,3		/3	
Cote 30 + dépouille bossage 6	± 0,3		/3	
Cote 70 + dépouille bossage 6	± 0,5		/3	
Cote 35 hauteur bossage 7	± 0,5		/3	
Cote 30 au joint bossage 7	± 0,3		/3	
Cote 95 éléments 3	± 0,3		/3	
Cote 95 éléments 3	± 0,3		/3	
Cote 79, sortie noyau, portée 4	+0,2 -0		/5	
Cote 79, sortie noyau, portée 4	+0,2 -0		/5	
Ø 79, sortie noyau, portée 5	+0,2 -0		/5	
Cote 75 hauteur totale, sans portée dessous	± 0,3		/4	
Total			/45	

CONTROLE FONCTIONNEL DU MAITRE MODELE

Désignation	Tolérances	Mesures	Notes	Observations
Dépouille			/10	
Goujonnage modèle			/5	
Congés au mastic			/5	

CONTROLE GEOMETRIQUE DU MAITRE MODELE

Désignation des cotes théoriques	Tolérances	Mesures	Notes	Observations
Mise en position du maître modèle (goujonné) sur épure du centre d'examen (plaque de référence)			/10	
Contrôle des axes			/10	
Semelle de référence du candidat			/5	
Angle de 135°	± 20°		/5	
Angle de 135°	± 30°		/5	
Épaisseur de 8 autour de la portée 4	± 0,3		/5	
Épaisseur de 8 autour de la portée 5	± 0,3		/5	
Cote 25 -15 position bossage 6	± 0,3		/5	
Symétrie du bossage 6 /cote 95	± 0,3		/5	
TOTAL			/55	

CONTROLE FONCTIONNEL DE LA BOITE A NOYAU

Qualité de l'empreinte du noyau 1			/16	
Goujonnage boîte			/7	
Reremmoilage			/16	
Qualité de l'empreinte du noyau 1			/16	
TOTAL			/55	

Rep.	Nbre	Désignation	Matière	Observations
<b>ÉVALUATION</b>				
Ech. :				
Format : A3 P4Y				
Fichier :				
FEUILLE 2/2				