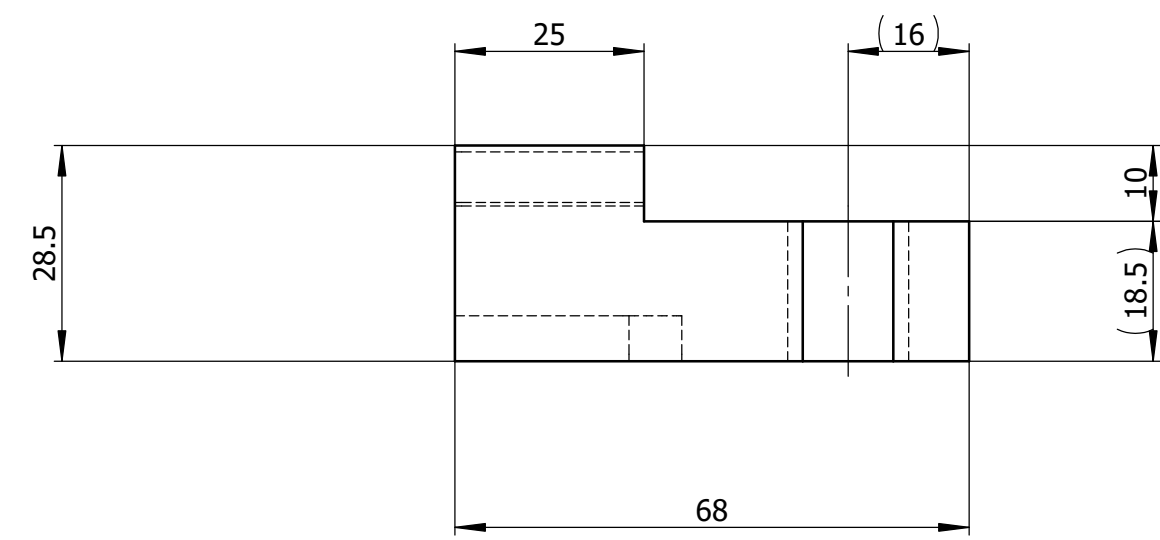
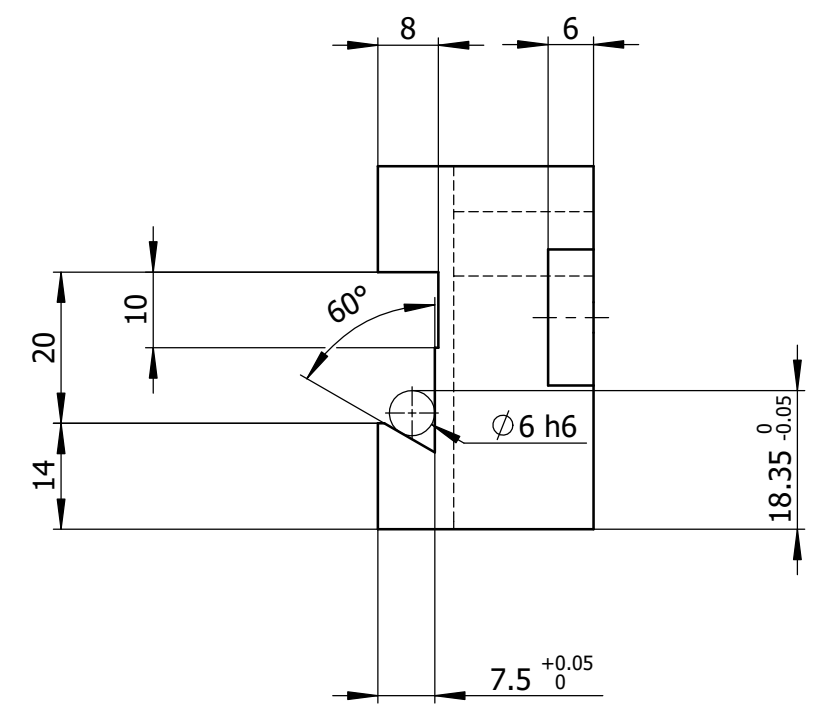
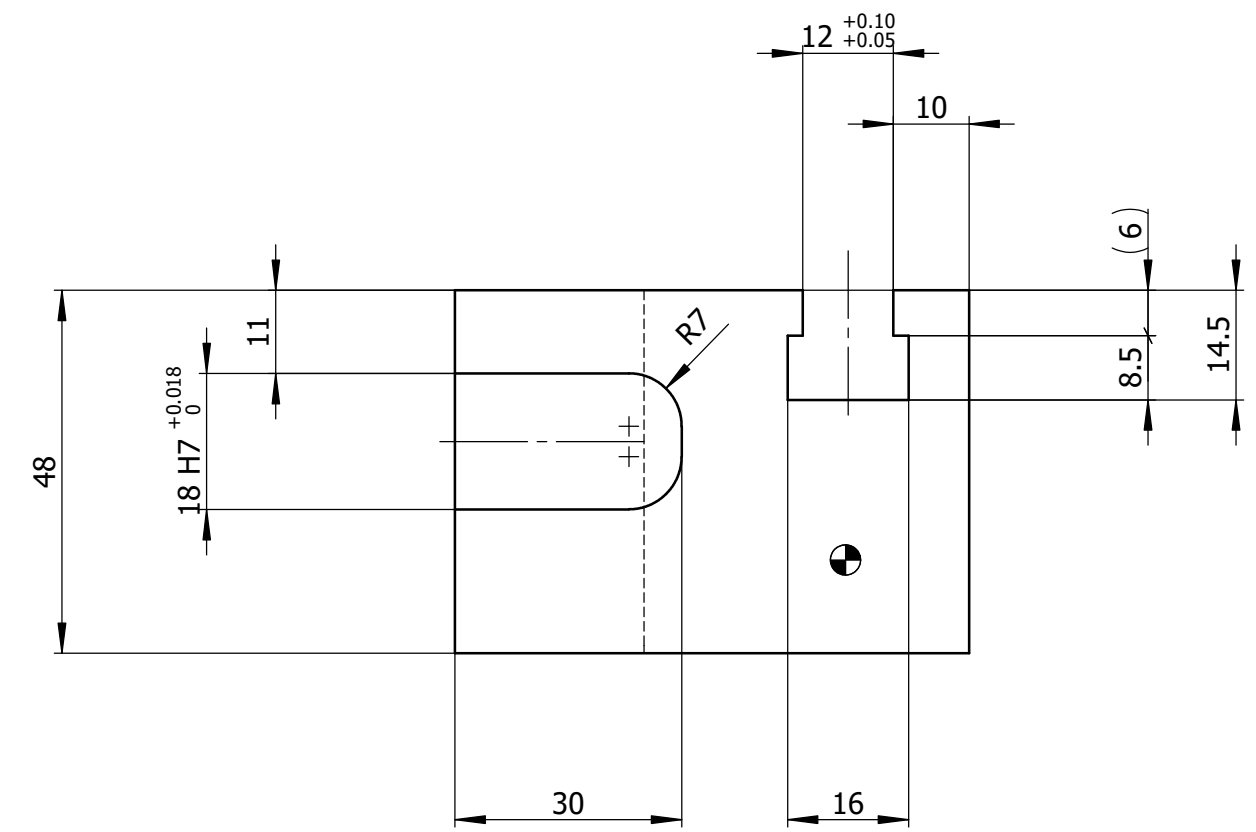


Numéro candidat : \_\_\_\_\_

Ra 3.2 (✓) Usinages queue d'aigle, entrée à "T" et 18H7: Ra 1.6



Vue 3D  
1:1

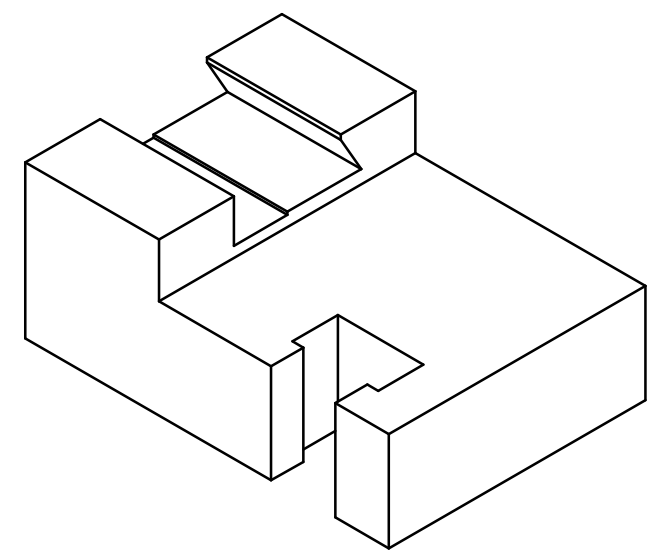


Tableau des tolérances ISO 2768mK			
cotes linéaires			
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5
cotes angulaires			
...10	>10...50	>50...120	>120...400
±1°	±30'	±20'	±10'
cotes pour rayons			
>0.5...3	>3...6	>6...30	>30...120
±0.2	±0.5	±1	±2

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

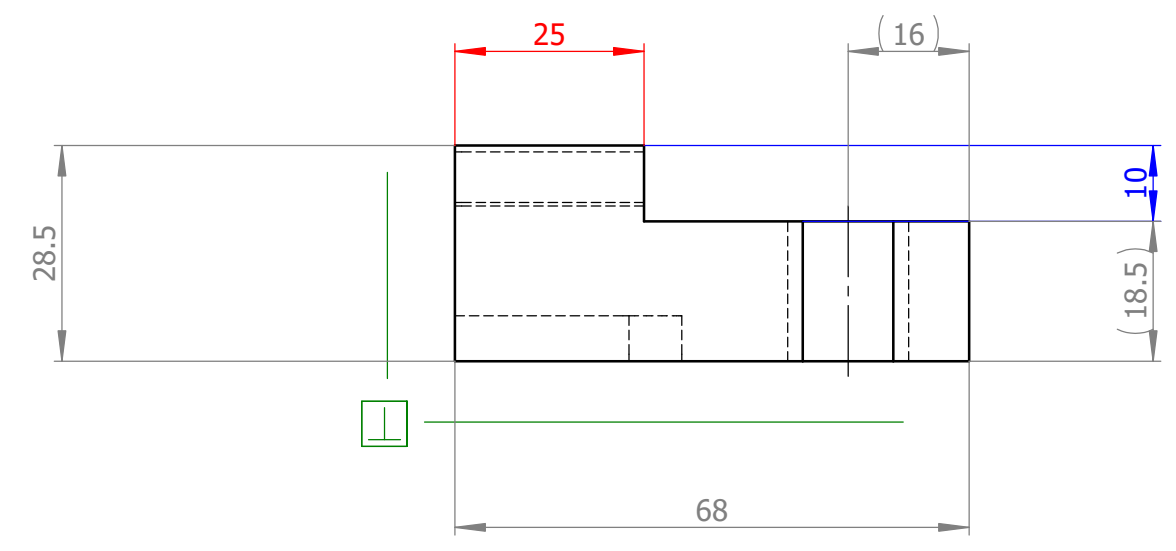
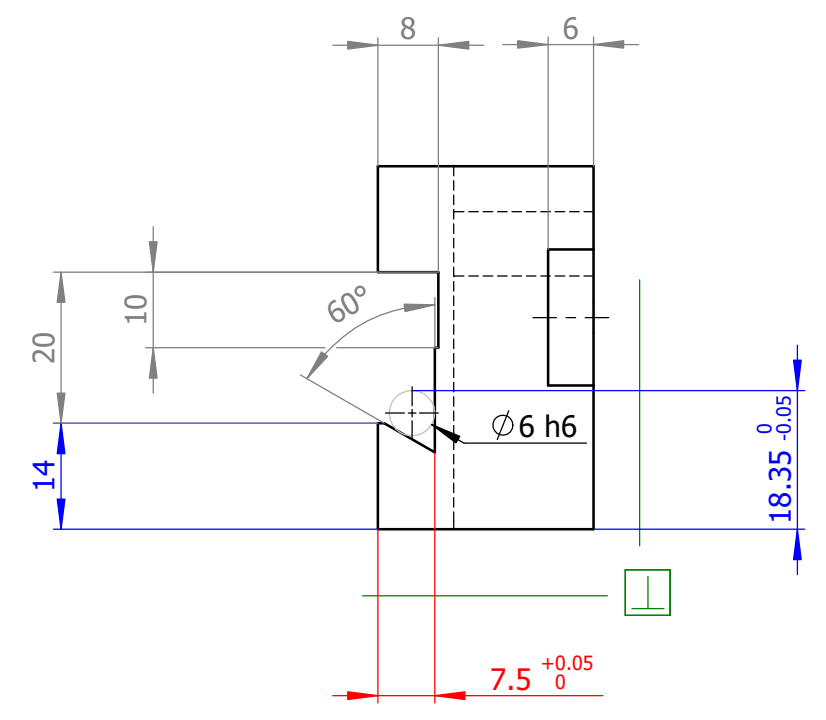
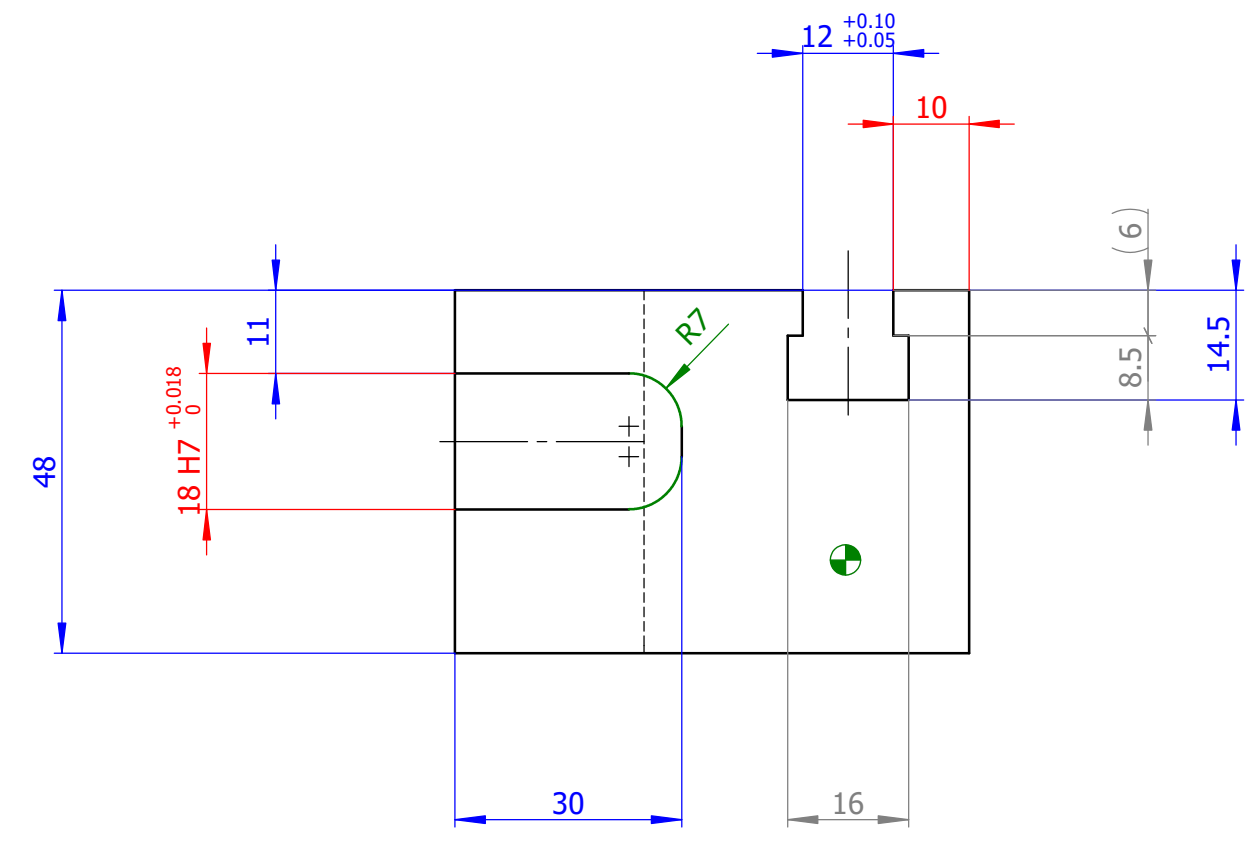
Tolérances générales: <b>ISO 2768 - mK</b> 	Caractéristiques Matière : 1.0122 S235JRG2C+C Masse [gr] : 477.57 Surface : Traitement :	Echelle <b>1:1</b>	Visa Dessiné F.MEMBREZ Validé GR-EXPERT	Date 17.04.2019 13.03.2019
	Propriétés de la matière brut Dénomination : Acier Dimensions : 50 x 30 x 70 Qté : 1	Description de l'examen Examen partiel 2019 Dénomination : Pièce fraisée	N° identification <b>P19.101</b>	Section francophone

# Dessins de corrections

$\sqrt{Ra\ 3.2}$  (✓)

Usinages queue d'aigle, entrée à "T" et 18H7:  $\sqrt{Ra\ 1.6}$

Numéro candidat : \_\_\_\_\_



Vue 3D  
1:1

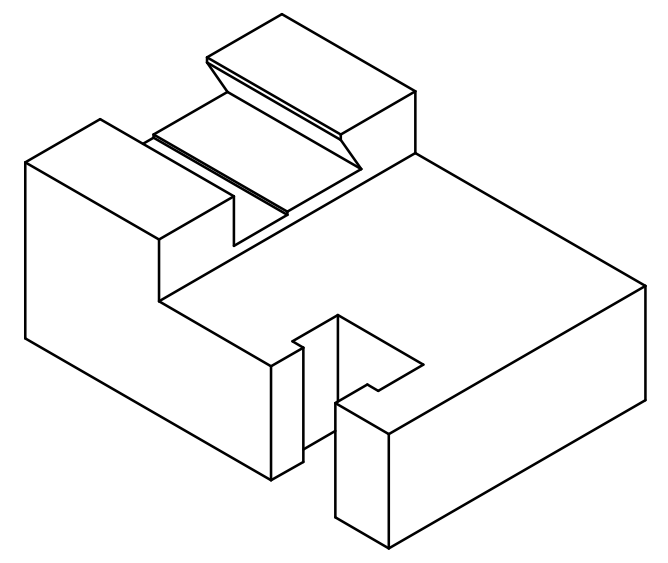


Tableau des tolérances ISO 2768mK			
cotes linéaires			
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5
cotes angulaires			
...10	>10...50	>50...120	>120...400
±1°	±30'	±20'	±10'
cotes pour rayons			
>0.5...3	>3...6	>6...30	>30...120
±0.2	±0.5	±1	±2

$\sqrt{-0.2/-0.4}$   $\sqrt{+0.2/+0.4}$

➊ Numéro de candidat/e avec crayon électrique

- Cotes vertes:**
1. Ra 1.6
  2. Propreté R7
  3. Equerrage 2x
  4. Anglage
  5. Protocole de contrôle

<b>Tolérances générales:</b> <b>ISO 2768 - mK</b>	<b>Caractéristiques</b> Matière : 1.0122 S235JRG2C+C Masse [gr] : 477.57 Surface : Traitement :	<b>Echelle</b> <b>1:1</b>	Visa Dessiné F.MEMBREZ Validé GR-EXPERT	Date 17.04.2019 13.03.2019
	Description de l'examen <b>Examen partiel 2019</b> Dénomination <b>Pièce fraisée</b>	N° identification <b>P19.101</b>	Section francophone	A3

Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	50 x 30 x 70	1

# Examens partiels 2019

## Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

### Liste d'outillages – Fraisage

N° candidat(e)

#### Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Fraise à surfacer [Ø50 - Ø80] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø14] Mise à disposition sur la place d'examen	type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø14] Mise à disposition sur la place d'examen	type finition
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen	type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen	type finition
<input type="checkbox"/> Fraise pour queue d'aronde 60° forme A [Ø20] Mise à disposition sur la place d'examen	pour usinage queue d'aigle
<input type="checkbox"/> Fraise à T [Ø16 / 8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour usinage entrée à T
<input type="checkbox"/> Grattoir triangulaire Mis à disposition sur la place d'examen	pour chanfrein général
<input type="checkbox"/> Limes [barrette, carrelette, feuille de sauge] Mise à disposition sur la place d'examen	pour chanfrein général

#### Instruments de contrôle

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse [0 – 150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre [0 – 25mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Micromètre [25 – 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur [0 - 25mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Équerre biseautée [50 x 75mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cylindre de contrôle [Ø6 x 60] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cales étalon Mise à disposition sur la place d'examen	pour contrôle cote 12+0.1/+0.05 et 18 +0.018/ 0
<input type="checkbox"/> Jauge tampon carré [18H7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	rugotest

# Examens partiels 2019

## Polymécanicien - Polymécanicienne CFC

---

### Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Palpeur d'arête [Ø10] Mis à disposition sur la place d'examen	centrofixe
<input type="checkbox"/> Mors [hauteur mini. 40mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cales d'appuis Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Trusquin Mis à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent
<input type="checkbox"/> Comparateur avec pied magnétique [0.01mm] Mis à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)

### Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 50 x 30 x 70

### Informations générales

- Il est conseillé de calculer les vitesses de coupe avant l'examen.
- L'employeur participe aux frais d'outillage mis à disposition sur les places d'examens.
- Les dimensions des corps de burins et des corps de mèches sont en fonction de l'équipement machine disponible sur les places d'examens.
- L'outillage mis à disposition sur la place d'examen est contrôlé par le candidat ou la candidate avant l'examen. Si l'outillage est jugé non conforme ou endommagé, il sera remplacé avant le début de l'examen.
- Le candidat ou la candidate est libre d'utiliser son propre outillage.



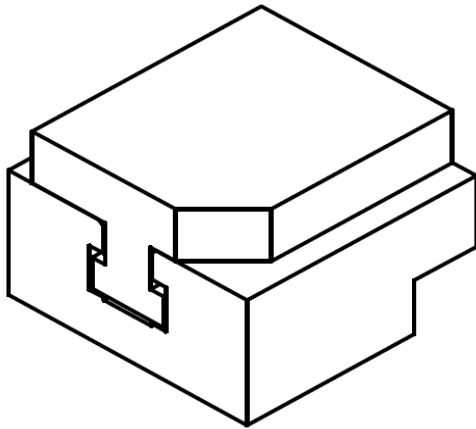








**Feuille d'évaluation - Fraisage**



Les experts lors de la correction	
Date :	.....
Expert 1 :	.....
Expert 2 :	.....

**Calcul des points de la rubrique de Fraisage**

	Points obtenus		Pondérations		Points pondérés
		x		=	
1. Connaissances Professionnelles Globales		x	1	=	
2. Plan d'opération		x	1	=	
3. Résultat et Efficience		x	4	=	

**Total des points pondérés**

Pénalité ou bonus d'aspect [ ±40 points ]

**Total des points pour la rubrique Fraisage**



# Plan d'opération [PO]

		<i>Fautes légères</i> ↗				<i>Travail effectué selon les attentes</i> ↗			
		<i>Fautes graves</i> ↗			↗	<i>Points particulièrement positifs</i> ↗			↗
		<i>Vide</i> ↗		↗					
		<b>Rubriques évaluées</b>	<b>0</b>		<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>Pondérations</b>
x	Méthodologie de travail					x	12	=	
Remarques :									
x	Cohérence des moyens de fabrication et de contrôle					x	8	=	
Remarques :									
x	Terminologie					x	5	=	
Remarques :									
							<b>Total des points pondérés</b> ⇒		

Remarques :

---



---



---



---



---



---



---

# Résultat et Efficience

↺ Nombre de cotes contrôlées par rubrique						
Points de pénalité ↺				↺ Pénalités attribuées		
				Remarques		
Type	Référence	Cote				
<b>Cotes Rouges</b>				<b>36</b>	↵ Total cotes rouges	
1	Longueur	Pièce 1	10	9		
2	Longueur	Pièce 1	25	9		
3	Profondeur	Pièce 1	7.5 +0.05 / 0	9		
4	Largeur	Pièce 1	18 H7	9		
<b>Cotes Bleues</b>				<b>32</b>	↵ Total cotes bleues	
1	Longueur	Pièce 1	11	4		
2	Longueur	Pièce 1	14	4		
3	Longueur	Pièce 1	18.35 0 / -0.05	4		
4	Longueur	Pièce 1	48	4		
5	Largeur	Pièce 1	12 +0.10 / +0.05	4		
6	Profondeur	Pièce 1	10	4		
7	Profondeur	Pièce 1	14.5	4		
8	Profondeur	Pièce 1	30	4		
<b>Cotes Vertes</b>				<b>32</b>	↵ Total cotes vertes	
1	Etats de surface Ra 1.6			0 - 4		
2	Propreté R7			0 - 4		
3	Chanfreinage			0 - 8		
4	Equerrage (2x)			0 - 4		
5	Conforme au dessin			0 - 4		
6	Protocole de contrôle			0 - 8		
<b>Total des points disponibles ↵</b>				<b>100</b>	↵ Total des points de pénalité	
					↵ Total des points obtenus	

Remarques :

---



---



---



---



---



---



---



---



---



---