

1	2	3	4
---	---	---	---


Numéro candidat : \_\_\_\_\_


Numéro de candidat/e avec crayon électrique

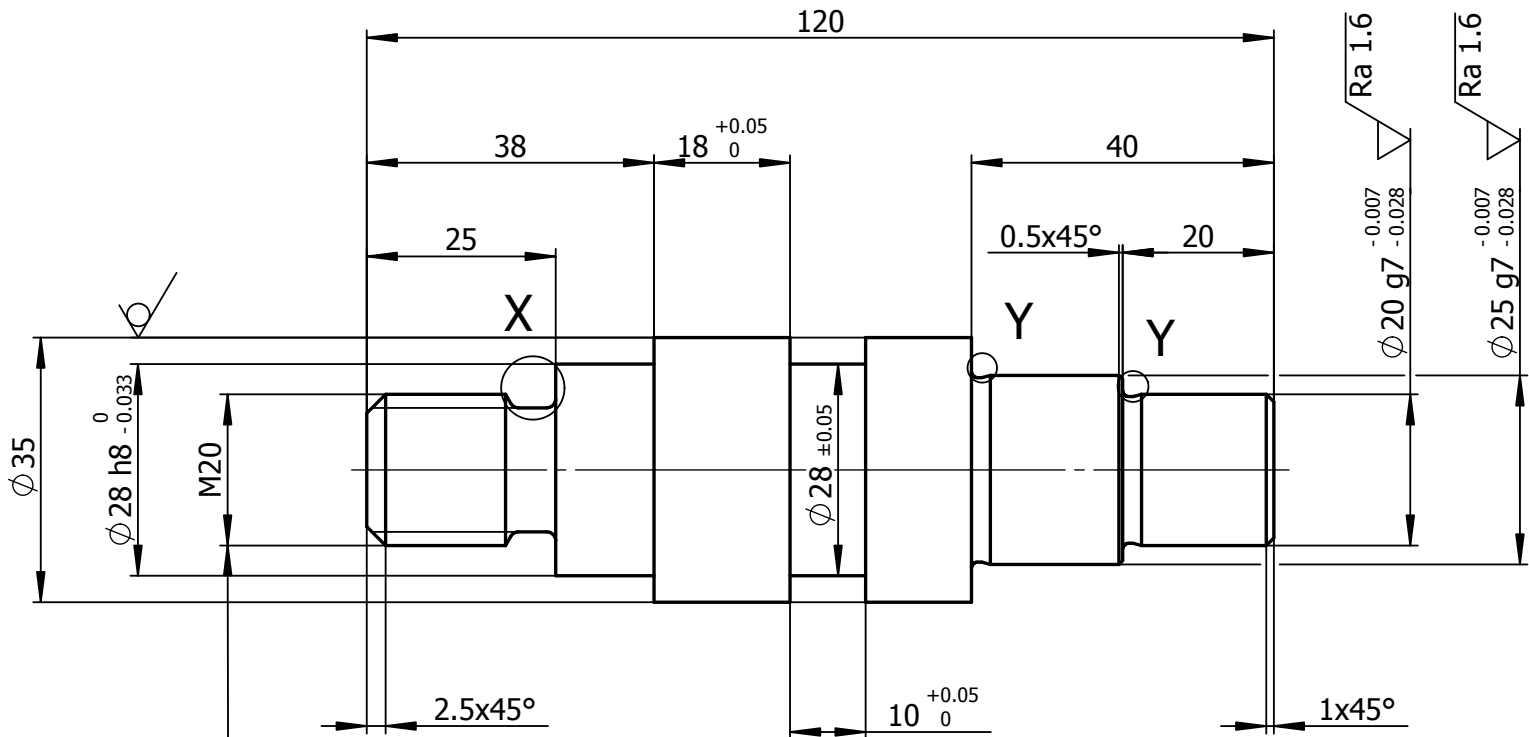
Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte
1	P08.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø35 x 122	1
2	P08.202	Bague	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø35 x 35	1

Tolérances générales: <b>ISO 2768 - mK</b> 	Caractéristiques	Echelle		Visa	Date
	Matière : _____	1:1		Dessiné	F.MEMBREZ
	Masse [gr] : 670.56			Contrôlé	GR EXPERT1
	Surface : _____				
	Traitement : _____				

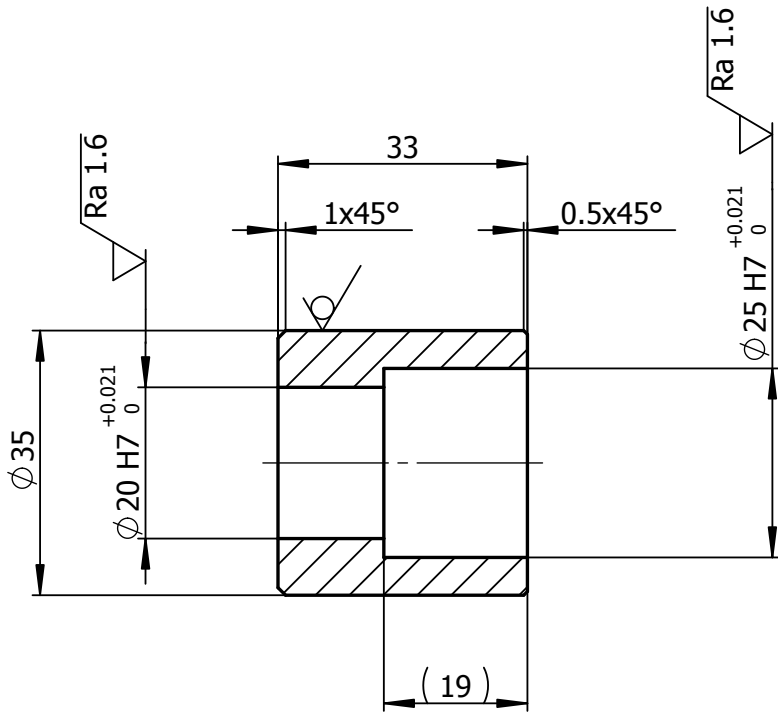
	Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle	Description de l'examen	N° identification	<b>P08.200</b>
	Section francophone / 2ème arrondissement	Examen partiel 2008		
Dénomination			Tournage	A4

1  Ra 3.2 (✓)

2  Ra 3.2 (✓)

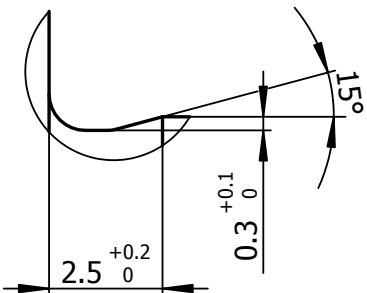
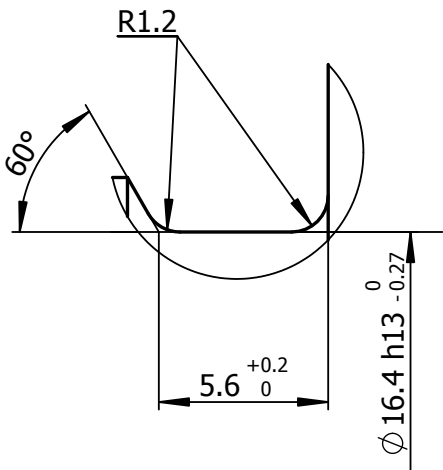


Cote sur fils  $\phi 1.65$  :  $\phi 21.161$  0/-0.05



DÉTAIL X\*  
ECHELLE 4 : 1

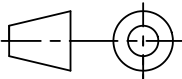
DÉTAIL Y\*  
ECHELLE 6 : 1



\*: Selon normes de l'entreprise

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

Tolérances générales:  
ISO 2768 - mK



Caractéristiques  
Matière : 1.0718 11SMnPb30+C  
Masse [gr] :  
Surface :  
Traitement :

Echelle		Visa	Date
1:1		Dessiné	F.MEMBREZ 17.05.2008
		Contrôlé	GR EXPERT1 19.05.2008

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle  
Section francophone / 2ème arrondissement

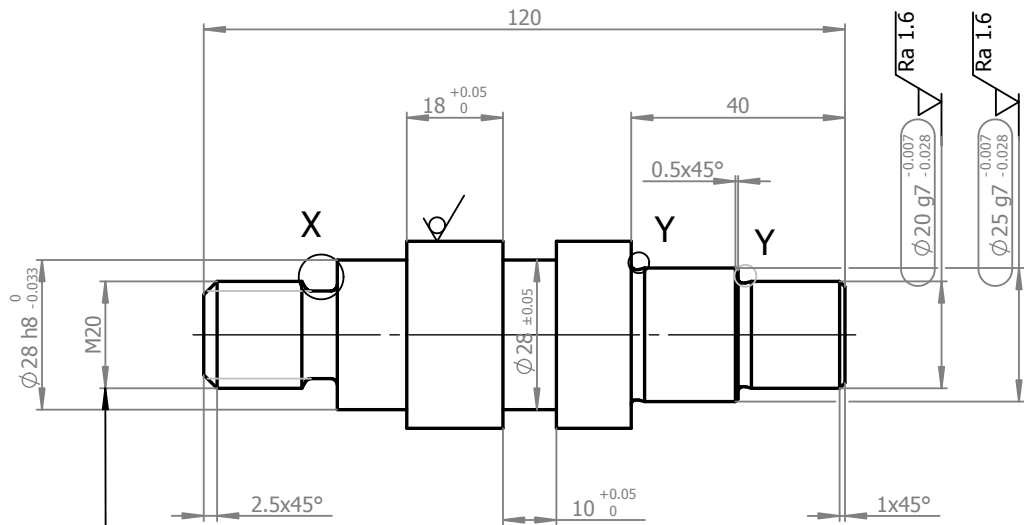
Description de l'examen  
Examen partiel 2008  
Dénomination  
Tournage: Vues de détails  
N° identification  
**P08.200**  
A3

Dessins de corrections

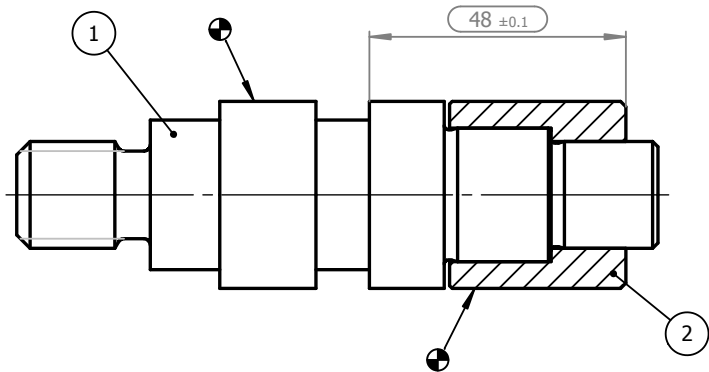
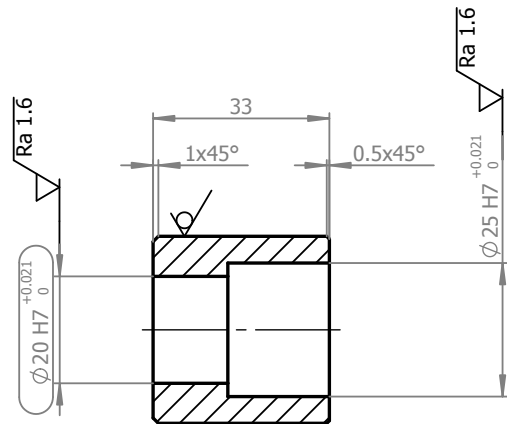
Numéro candidat : \_\_\_\_\_

1  $\sqrt{Ra\ 3.2}$  (✓)

2  $\sqrt{Ra\ 3.2}$  (✓)



Cote sur fils  $\varnothing 1.65 : \varnothing 1.61\ 0/-0.05$



➊ Numéro de candidat/e avec crayon électrique

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	

Tolérances générales:  
ISO 2768 - mk



Caractéristiques  
Matière : 1.0718 11SMnPb30+C  
Masse [gr] :  
Surface :  
Traitement :

Echelle

1:1

	Visa	Date
Dessiné	F.MEMBREZ	17.05.2008
Contrôlé	GR EXPERT1	19.05.2008



Office de l'enseignement secondaire du 2ème  
degré et de la formation professionnelle  
Section francophone / 2ème arrondissement

Description de l'examen  
Examen partiel 2008

N° identification

**P08.200**

Dénomination

Tournage - Contrôle

A3

## Liste d'outillages – Tournage

### Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
○ Centreur NC [Ø10] Mis à disposition sur la place d'examen	
○ Mèche hélicoïdale [Ø18] Mise à disposition sur la place d'examen	
○ Burin de tournage avant Mis à disposition sur la place d'examen	pour surfacer et charioter
○ Burin à chanfreiner [45°] Mis à disposition sur la place d'examen	
○ Burin à fileter Mis à disposition sur la place d'examen	pour M20 x 2.5
○ Burin à saignée [largeur 4mm – 6mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
○ Burin à saignée [usinage détail Y] Mis à disposition sur la place d'examen	selon les normes de l'entreprise
○ Burin à saignée [usinage détail X] Mis à disposition sur la place d'examen	selon les normes de l'entreprise
○ Burin de tournage intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	pour usinage Ø20H7 et Ø25H7
○ Burin à chanfreiner intérieur [45°] Mis à disposition sur la place d'examen	
○ Limes [carrellette, barrette] Mise à disposition sur la place d'examen	pour ébavurage M20 x 2.5
○ Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)

### Instruments de contrôle

Dénomination	Remarques
○ Pied à coulisse [0 – 150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
○ Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
○ Micromètre [0 – 25mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
○ Micromètre [25 – 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
○ Micromètre intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	Contrôle des cotes Ø25H7 et Ø20H7
○ Jeux de piges 1.65 Mis à disposition sur la place d'examen	Cote sur piges Ø21.161 0/-0.05
○ Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	Contrôle de la cote de 10 0/+0.05
○ Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	Contrôle des cotes Ø25H7 et Ø20H7
○ Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	Rugotest

**Désignation matière**

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø35 x 122
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø35 x 35

**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'examen
- Les dimensions des corps de burins et des corps de mèches sont en fonction de l'équipement machine disponible sur les places d'examens

## Plan d'opération – Tournage

[illegible]

Examens partiels 2008  
**Polymécanicien - Polymécanicienne**

N° candidat(e)

**Protocole de contrôle – Tournage**

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pos. 1				
Filetage M20				
Diamètre 20h8				
Diamètre 20g7				
Diamètre 25g7				
Longueur 18 <sup>0/+0.05</sup>				
Largeur 10 <sup>0/+0.05</sup>				
Pos. 2				
Longueur 33				
Diamètre 20H7				
Diamètre 25H7				
Assemblage				
Longueur 48 <sup>±0.1</sup>				

**Date**

**Visa**

# Examens partiels 2008

## Polymécanicien - Polymécanicienne

N° candidat(e) \_\_\_\_\_

### Feuille d'évaluation - Tournage

#### Calcul des notes par points

Nombres de points maximum :

**100**

Points			Notes
100	-	91	<b>6</b>
90	-	81	<b>5.5</b>
80	-	71	<b>5</b>
70	-	61	<b>4.5</b>
60	-	51	<b>4</b>
50	-	41	<b>3.5</b>
40	-	31	<b>3</b>
30	-	21	<b>2.5</b>
20	-	0	<b>2</b>

#### Les experts lors de la correction

Date : .....

Expert 1 : .....

Expert 2 : .....

#### Calcul de la note finale de la rubrique de Tournage

	Points obtenus	Notes obtenues	Pondérations	Notes pondérées
1. Connaissances Professionnelles Globales		x	1	=
2. Résultat et Efficience		x	4	=

Total des notes pondérées

$$\begin{array}{c}
 \downarrow \quad \leftarrow \quad \leftarrow \quad \leftarrow \quad \leftarrow \\
 \boxed{\phantom{000}} \div \boxed{5} = \boxed{\phantom{000}}
 \end{array}$$

Note de Tournage [arrondie à la ½ note]