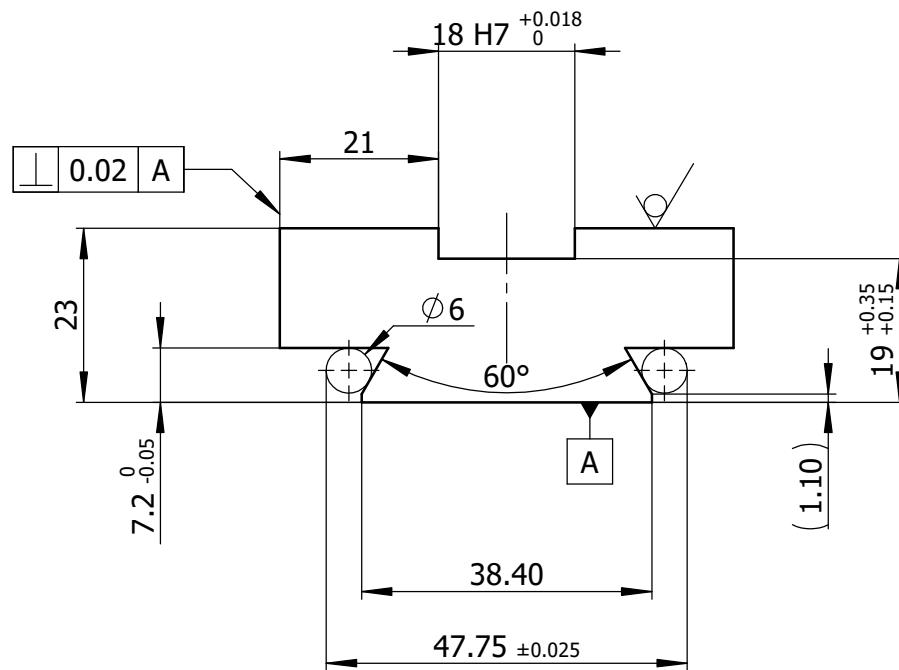
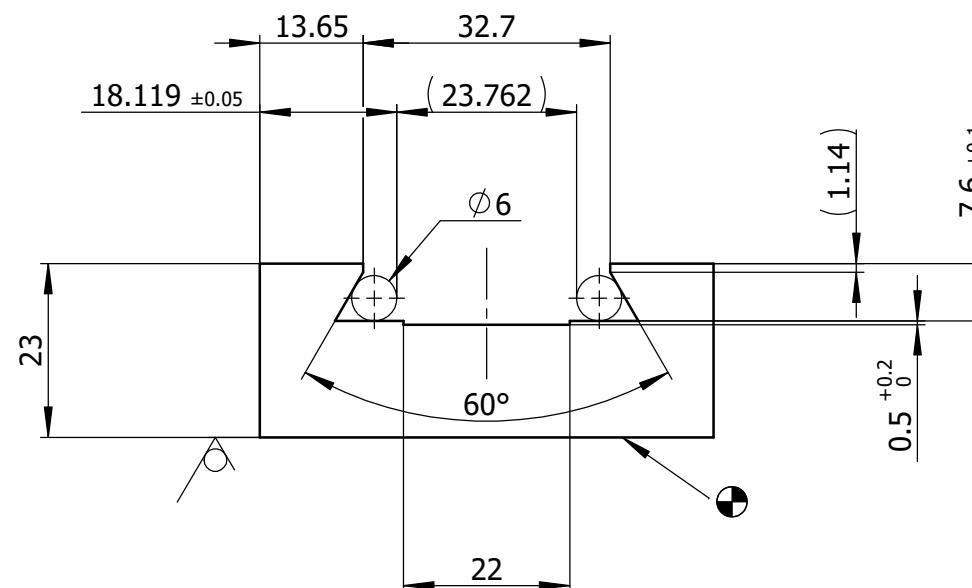


1

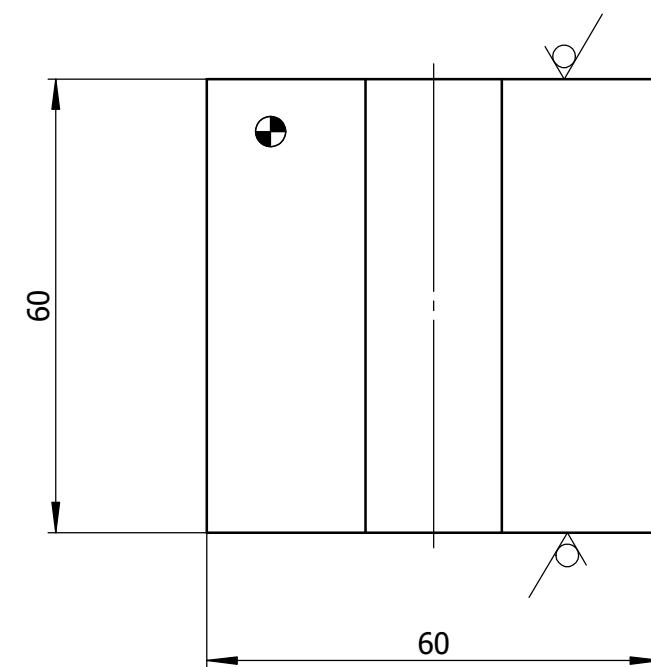
$\nabla \text{Ra } 3.2$ (✓) Usinages queue d'aigle et entrée 18H7: $\nabla \text{Ra } 1.6$

**2**

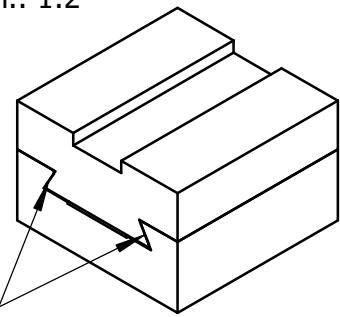
$\nabla \text{Ra } 3.2$ (✓) Usinages queue d'aigle : $\nabla \text{Ra } 1.6$



Numéro candidat : _____



Ech.: 1:2



Pos. 2 ajustée libre sans jeu avec Pos. 1

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	P17.101	Coulisseau	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	60 x 25 x 62	1
2	P17.102	Partie inférieure	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	60 x 25 x 62	1

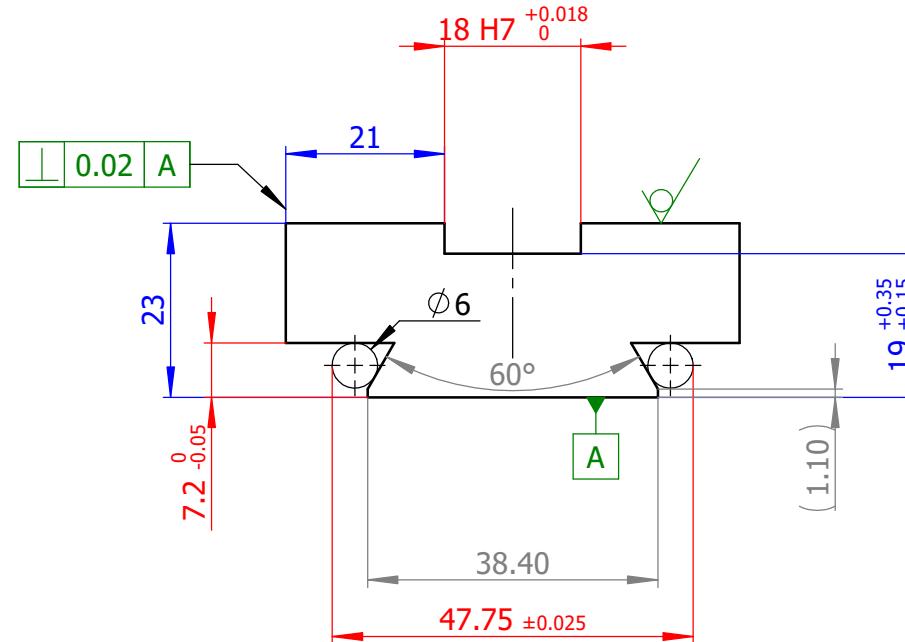
 Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Caractéristiques Matière : Masse [gr] : 1042.43 Surface : Traitement :	Echelle 1:1	Visa	Date
			Dessiné	F.MEMBREZ
 Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle	Validé GR-EXPERT	18.04.2017		
 Section francophone		Description de l'examen	N° identification	
		Examen partiel 2017		
		Dénomination		
		Fraisage		
			A3	

P17.100

Dessins de corrections

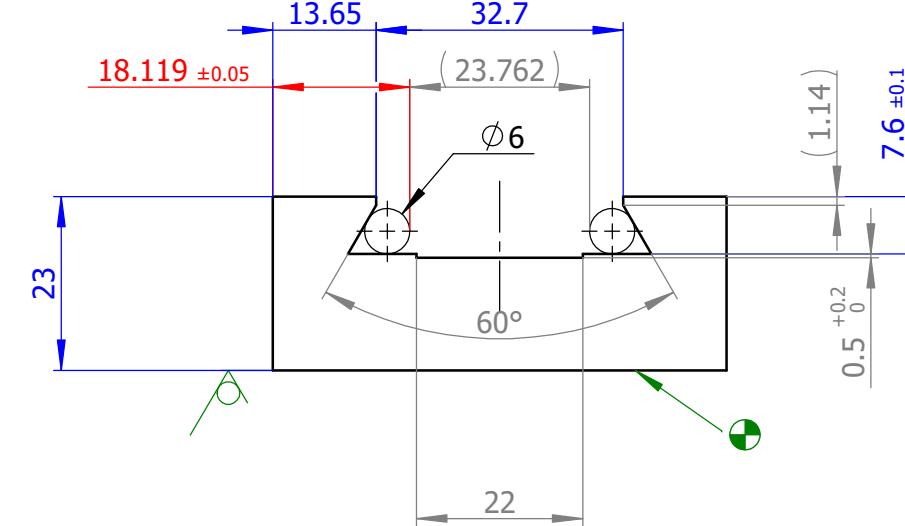
1

$\checkmark \text{ Ra } 3.2$ (\checkmark) Usinages queue d'aigle et entrée 18H7: $\checkmark \text{ Ra } 1.6$



2

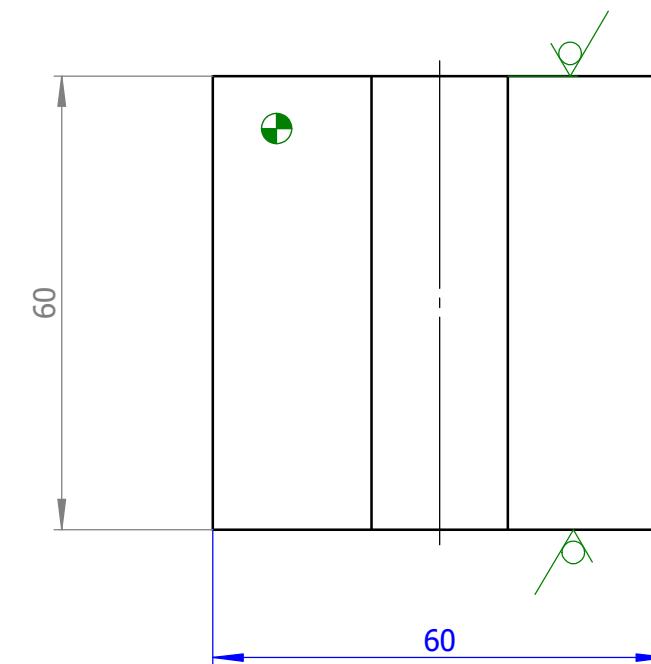
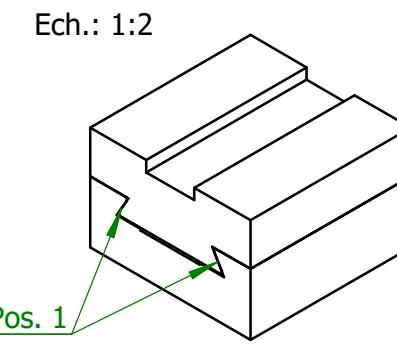
$\checkmark \text{ Ra } 3.2$ (\checkmark) Usinages queue d'aigle : $\checkmark \text{ Ra } 1.6$



Cotes vertes:

1. Ra 1.6
2. Perpendicularité
3. Montage conforme
4. Aspect
5. Anglage
6. Protocole de contrôle

Pos. 2 ajustée libre sans jeu avec Pos. 1



A

B

C

D

E

F

Numéro candidat : _____

Tableau des tolérances
ISO 2768mK

cotes linéaires

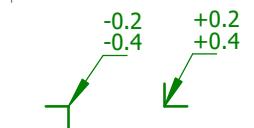
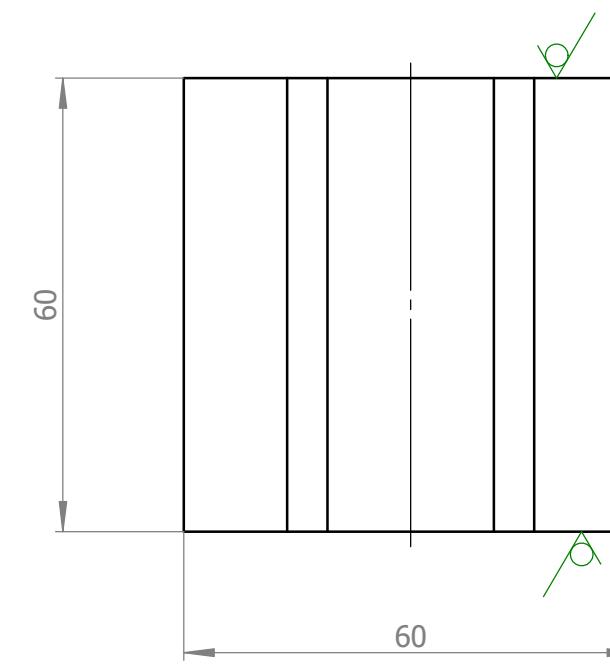
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5

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: ISO 2768 - mK	Caractéristiques Matière : Masse [gr] : 1042.43 Surface : Traitement :
---	--

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle

Echelle	Visa	Date
1:1	F.MEMBREZ	05.04.2017
Validé	GR-EXPERT	18.04.2017

Echelle	Visa	Date
1:1	F.MEMBREZ	05.04.2017
Validé	GR-EXPERT	18.04.2017

Description de l'examen Examen partiel 2017	N° identification
Dénomination	

P17.100

A3

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 [Ø16] Mise à disposition sur la place d'examen	Type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø16] 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 angler [Ø16.4] Mise à disposition sur la place d'examen	
<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] Amené par le candidat ou la candidate	
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre [0 – 25mm] Amené par le candidat ou la candidate	
<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 40] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cales étalon Mise à disposition sur la place d'examen	Pour contrôle cote 18H7

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] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cales d'appuis Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Trusquin Mise à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent
<input type="checkbox"/> Comparateur avec pied magnétique 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] 60 x 25 x 62
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 60 x 25 x 62

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 fraises 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.

Plan d'opération – Fraisage

N° candidat(e)

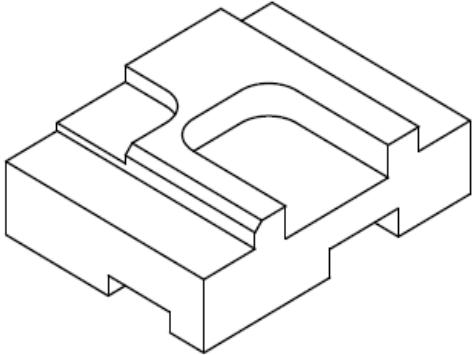
Examens partiels 2017
Polymécanicien CFC – Polymécanicienne CFC

Protocole de contrôle – Fraisage

N° candidat(e)

Date

Visa

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
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 _____

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

L'expert sur place pendant l'examen

Remarques : _____

Plan d'opération [PO]

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

Remarques : _____

Résultat et Efficience

Nombre de cotes contrôlées par rubrique				
Points de pénalité			→	Pénalités attribuées
Type	Référence	Cote		Remarques
Cotes Rouges			36	⇨ Total cotes rouges
1	Largeur	Pièce 1	18H7	9
2	Profondeur	Pièce 1	7.2 0/-0.05	9
3	Longueur	Pièce 1	47.75 ±0.025	9
4	Longueur	Pièce 2	18.119 ±0.05	9
Cotes Bleues			32	⇨ Total cotes bleues
1	Profondeur	Pièce 1	19 0.35/0.15	4
2	Longueur	Pièce 1	21	4
3	Longueur	Pièce 1	23	4
4	Longueur	Pièce 1	60	4
5	Longueur	Pièce 2	13.65	4
6	Longueur	Pièce 2	23	4
7	Largeur	Pièce 2	32.7	4
8	Profondeur	Pièce 2	7.6 ±0.1	4
Cotes Vertes			32	⇨ Total cotes vertes
1	Ra 1.6		0 - 4	
2	Anglage		0 - 8	
3	Pos. 2 ajustée libre sans jeu avec Pos. 1		0 - 4	
4	Perpendicularité		0 - 4	
5	Conforme au dessin		0 - 4	
6	Protocole de contrôle		0 - 8	
Total des points disponibles ⇒			100	⇨ Total des points de pénalité
				⇨ Total des points obtenus

Remarques : _____
