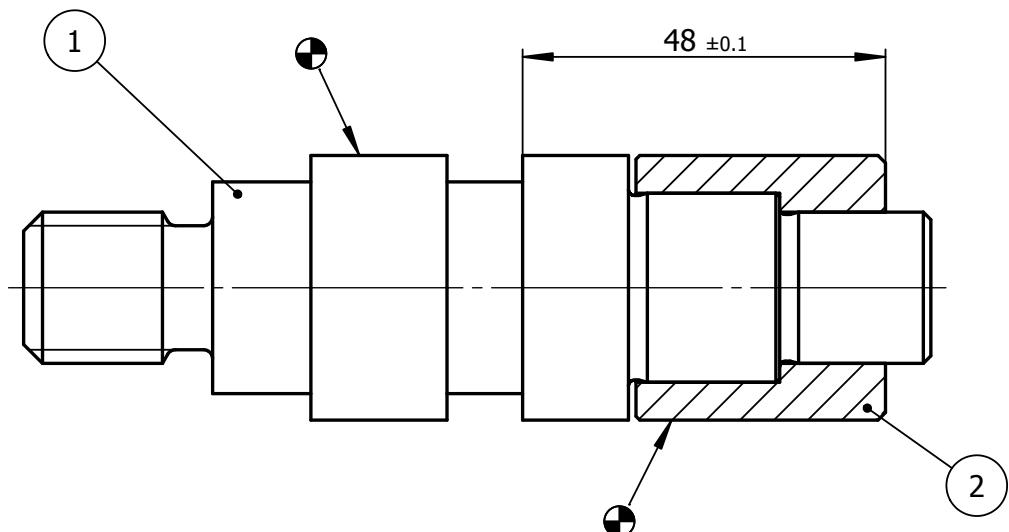


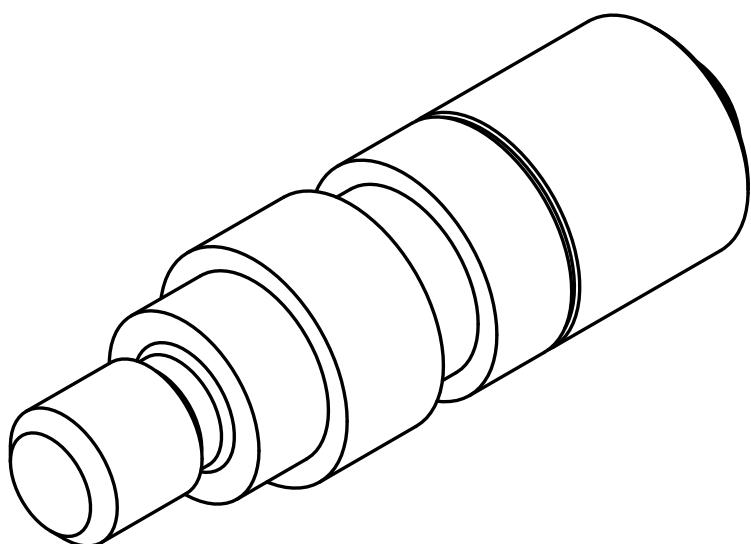
1	2	3	4
---	---	---	---

Numéro candidat : _____

A



B

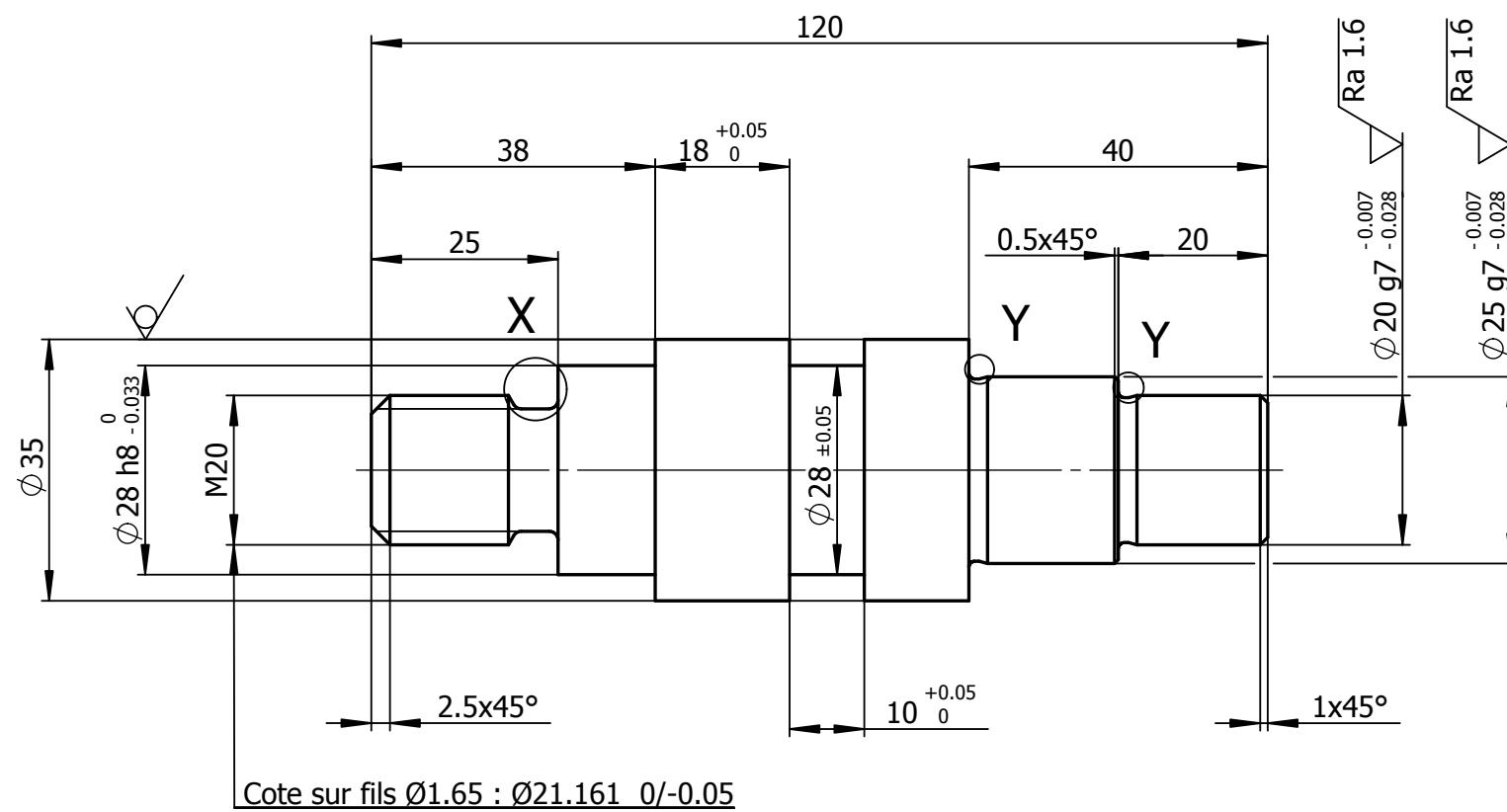
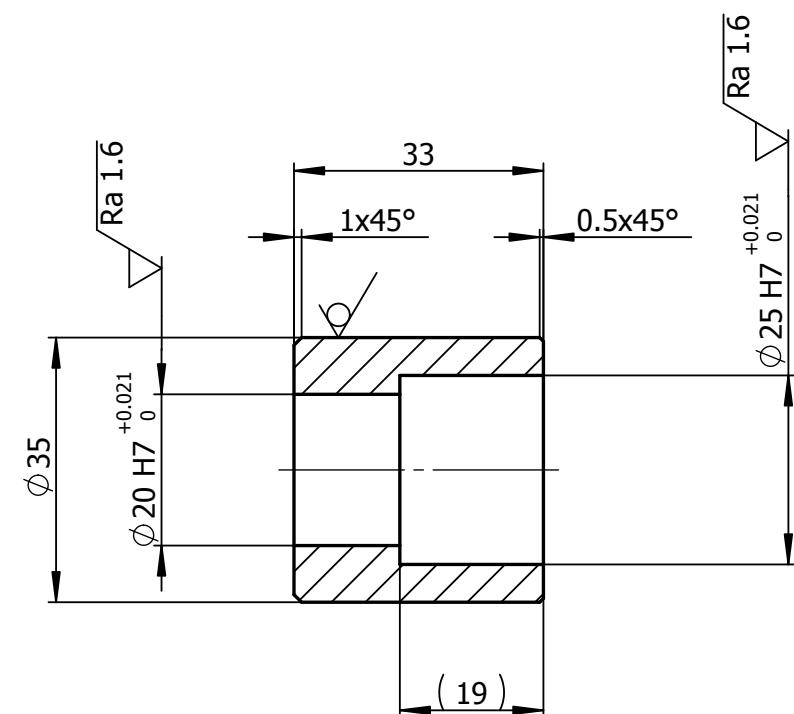
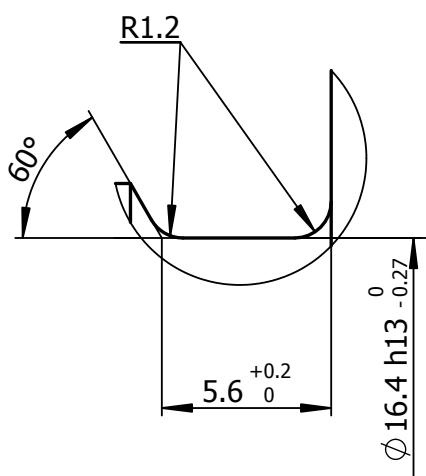
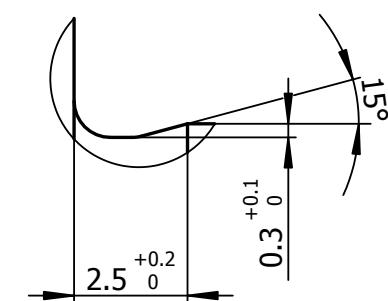


C

D

● 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: ISO 2768 - mK		Caractéristiques Matière : Masse [gr] : 670.56 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	Description de l'examen Examen partiel 2008	N° identification P08.200	
		Section francophone / 2ème arrondissement	Dénomination Tournage		A4

1 2 DÉTAIL X*
ECHELLE 4 : 1DÉTAIL Y*
ECHELLE 6 : 1

*: Selon normes de l'entreprise

Tableau des tolérances
ISO 2768mK

cotes linéaires

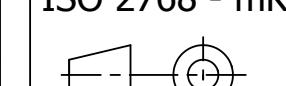
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5

cotes angulaires

...10	>10...50	>50...120	>120...400
$\pm 1^\circ$	$\pm 30'$	$\pm 20'$	$\pm 10'$

cotes pour rayons

>0.5...3	>3...6	>6...30	>30...120
± 0.2	± 0.5	± 1	± 2

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK

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

Caractéristiques

Matière : 1.0718 11SMnPb30+C

Masse [gr] :

Surface :

Traitement :

Echelle

1:1

-0.2
-0.4
+0.2
+0.4

Visa

Date

F.MEMBREZ 17.05.2008

Contrôlé

GR EXPERT1 19.05.2008

Description de l'examen

N° identification

Examen partiel 2008

Dénomination

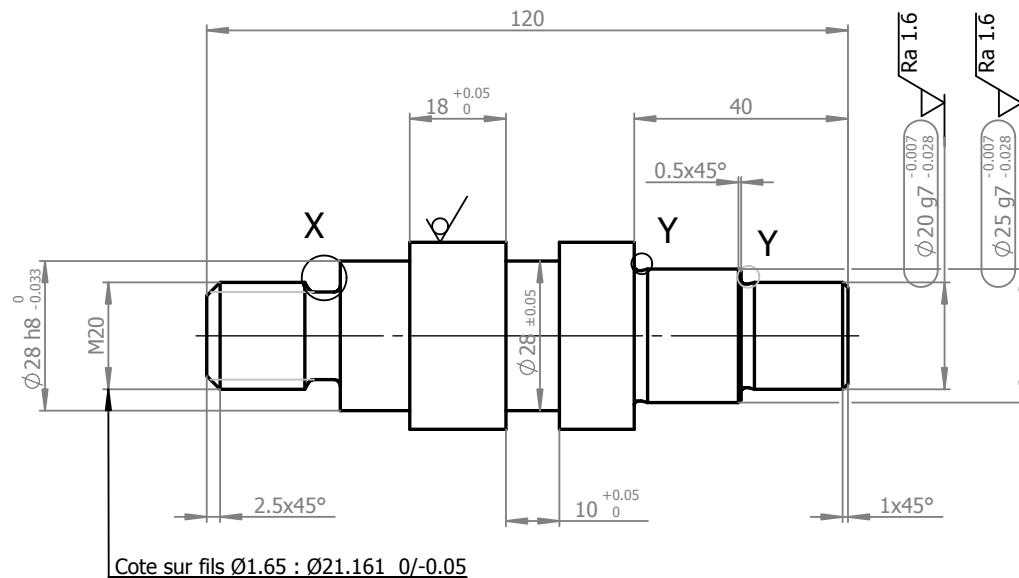
P08.200

Tournage: Vues de détails

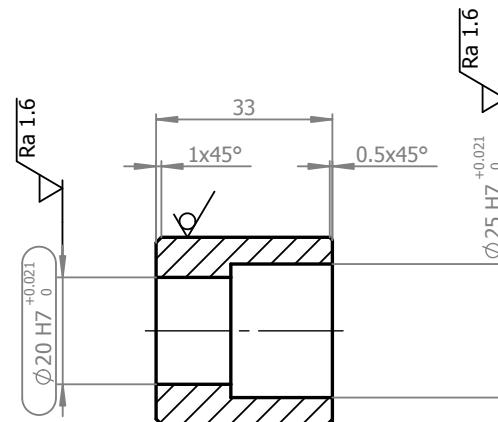
A3

Dessins de corrections

1 $\checkmark \sqrt{\text{Ra } 3.2}$ (✓)



2 $\checkmark \sqrt{\text{Ra } 3.2}$ (✓)



Dessins de corrections

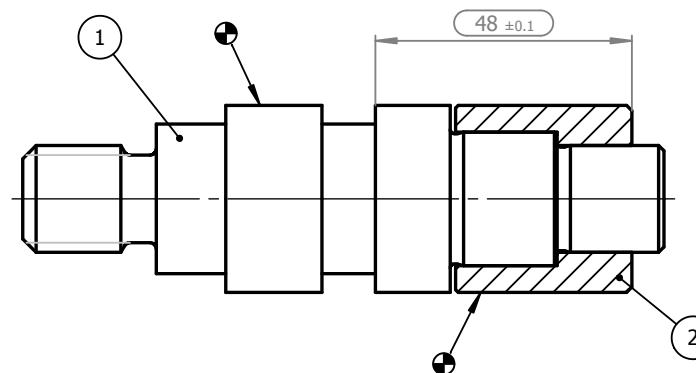


Tableau des tolérances
ISO 2768mK

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 :

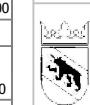
Traitements :

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

1:1



Echelle	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

Dénomination

P08.200

Tournage - Contrôle

A3

Examens partiels 2008

Polymécanicien - Polymécanicienne

N° candidat(e)

Liste d'outillages – Tournage

Outilage de coupe

Dénomination	Remarques
○ Centreur NC [$\varnothing 10$] Mis à disposition sur la place d'examen	
○ Mèche hélicoïdale [$\varnothing 18$] 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 [carrelette, 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
○ Jauge 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

Examens partiels 2008
Polymécanicien - Polymécanicienne

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'exams

Examens partiels 2008

Polymécanicien - Polymécanicienne

N° candidat(e)

Plan d'opération – Tournage

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 $0/+0.05$			
Largeur 10 $0/+0.05$			
Pos. 2			
Longueur 33			
Diamètre 20H7			
Diamètre 25H7			
Assemblage			
Longueur 48 ± 0.1			

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	6
90	5.5
80	5
70	4.5
60	4
50	3.5
40	3
30	2.5
20	2

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

$$\boxed{} \leftarrow \boxed{} \leftarrow \boxed{} = \boxed{}$$

Note de Tournage [arrondie à la ½ note]
