

A

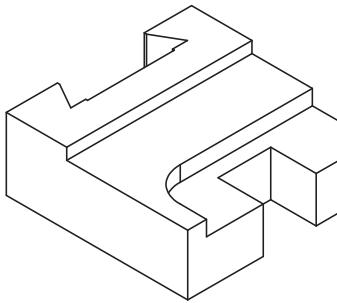
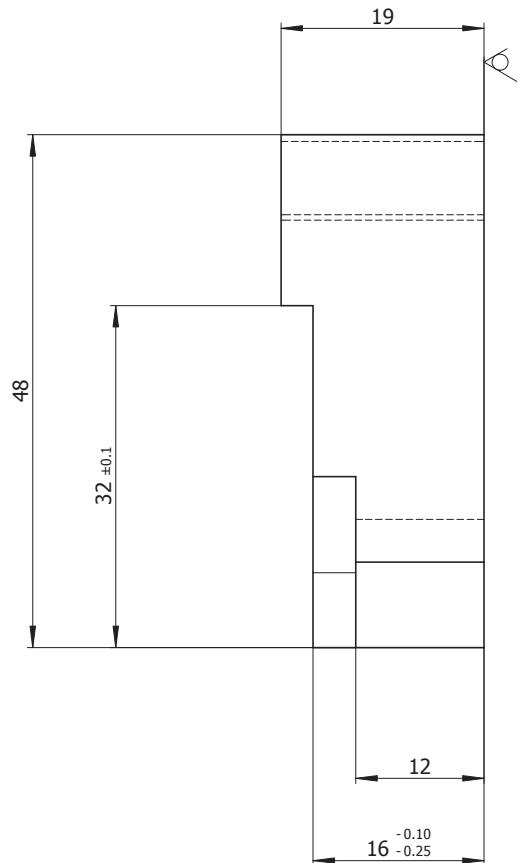
B

C

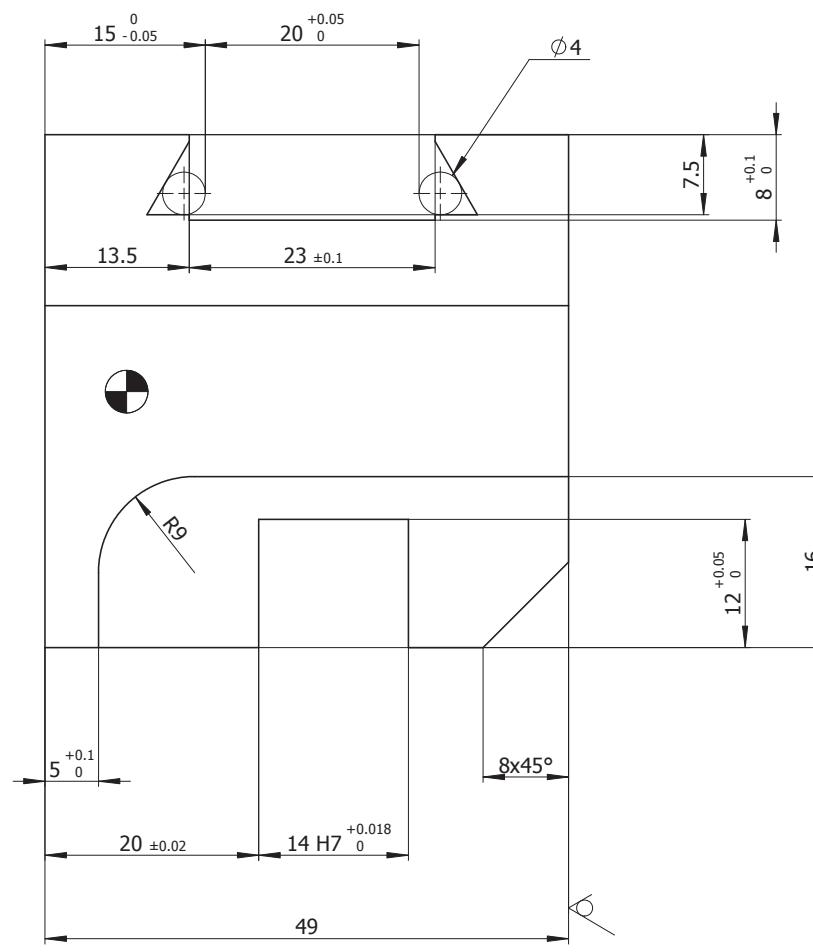
D

E

F



Propriétés de la matière brut			
Dénomination	Dimensions	Qte	
Acier	50 x 20 x 50	1	



Ra 1.6 (✓) -0.2 -0.4 +0.2 +0.4

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

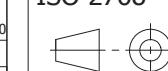
cotes angulaires

>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] : 240.43

Surface :

Traitement :

Echelle

2:1

Visa

F.MEMBREZ 25.04.2013

Dessiné

GR-EXPERT 07.05.2013

Contrôlé



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

Section francophone

Description de l'examen
Examen partiel 2013

N° identification

Dénomination

P13.101

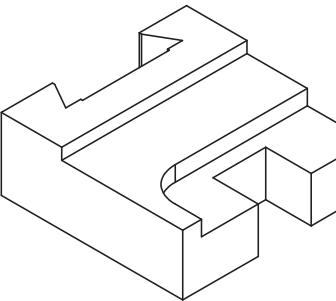
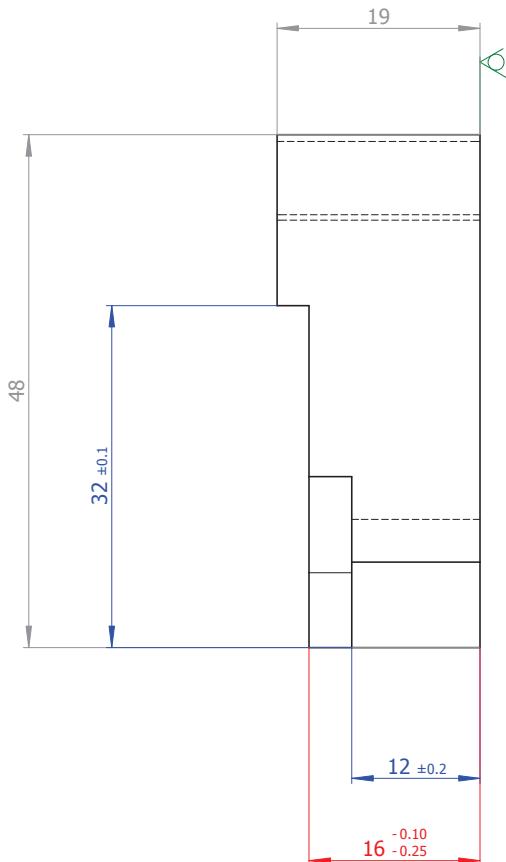
Pièce fraîssée

A3

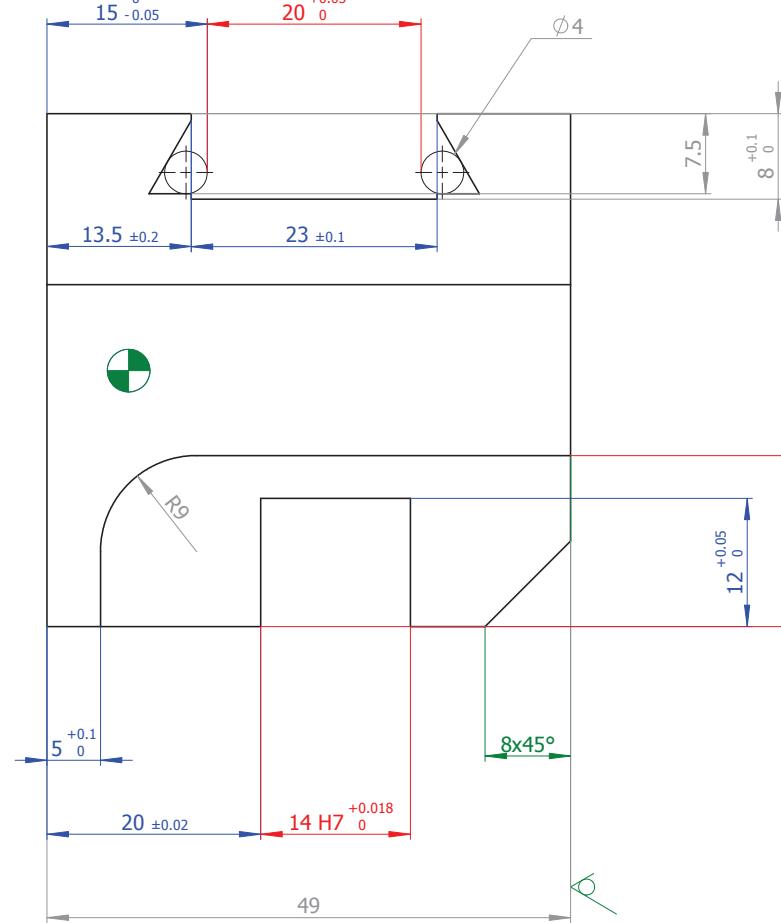
Plan de contrôle

1 2 3 4 5 6 7 8

Numéro candidat : _____



Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qte
Acier	50 x 20 x 50	1



✓ Ra 1.6 (✓) ✓ -0.2 -0.4 +0.2 +0.4

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

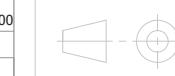
cotes angulaires

>0.5...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] : 240.43

Surface :

Traitements :

Echelle

2:1

Visa

F.MEMBREZ 25.04.2013

GR-EXPERT 07.05.2013

Contrôlé

Description de l'examen

Examen partiel 2013

N° identification

Dénomination

Pièce fraîssée

P13.101

A3



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

Section francophone

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 [Ø18] Mise à disposition sur la place d'examen	Type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø18] Mise à disposition sur la place d'examen	Type finition
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø12] Mise à disposition sur la place d'examen	Type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø12] Mise à disposition sur la place d'examen	Type finition
<input type="checkbox"/> Fraise conique [Ø16 à 60°] Mise à disposition sur la place d'examen	Pour usinage queue d'aigle
<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"/> Rapporteur d'angle Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jauge tampon Mise à disposition sur la place d'examen	Pour contrôle cote 14H7
<input type="checkbox"/> Cales étalon Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cylindre de contrôle [Ø4] Mis à disposition sur la place d'examen	

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. 32mm] 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 [1.0718 - 11SMnPb30+C] 50 x 20 x 50

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)

Protocole de contrôle – Fraisage

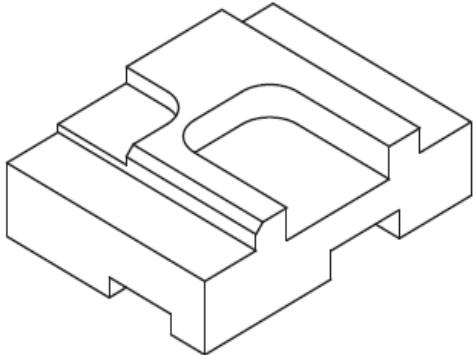
N° candidat(e)

Date

Visa

Plan d'opération – Fraisage - Contrôle

N° candidat(e)

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	14H7	9	
2	Largeur	Pièce 1	20 +0.05/0	9	
3	Profondeur	Pièce 1	16	9	
4	Epaisseur	Pièce 1	16 -0.10/-0.25	9	
Cotes Bleues			32	⇨ Total cotes bleues	
1	Largeur	Pièce 1	23 ±0.10	4	
2	Longueur	Pièce 1	5 +0.10/0	4	
3	Longueur	Pièce 1	13.5	4	
4	Longueur	Pièce 1	15 0/-0.05	4	
5	Longueur	Pièce 1	20 ±0.02	4	
6	Profondeur	Pièce 1	12 +0.05/0	4	
7	Profondeur	Pièce 1	32 ±0.10	4	
8	Epaisseur	Pièce 1	12	4	
Cotes Vertes			32	⇨ Total cotes vertes	
1	Angle 8 x 45°		0 - 4		
2	Equerrage		0 - 4		
3	Etats de surface		0 - 4		
4	Anglage		0 - 4		
5	Conforme au dessin		0 - 8		
6	Protocole de contrôle		0 - 8		
Total des points disponibles ⇨			100	⇨ Total des points de pénalité	
				⇨ Total des points obtenus	

Remarques : _____
