

BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE Option Usinage  
SESSION 2002

EP1 Mise en œuvre d'une fabrication:  
FRAISAGE CN

DOSSIER  
MISE EN OEUVRE

C31-C32-C34: Durée 3h

- Le contrat.
- Le listing du programme stabilisé.
- Les documents réponses:
  - DR2: Fiche de préparation d'un poste CN.
  - DR3: Fiche de conformité de la pièce C32.
  - DR4: Fiche démarche de contrôle C34.

**DR2**

MACHINE : Fraiseuse CN

FICHE DE PREPARATION DU POSTE CN

Ensemble : Norelem

Pièce : Support de cimblot

Phase N° : 50

N° programme : %2000

Candidat : \_\_\_\_\_

**Jauges outils**  
**Partie active de l'outil / origine**

PREF	DEC
PREF X =	DEC X =
PREF Y =	DEC Y =
PREF Z =	DEC Z =

Désignation de l'outil	T D	L	R	⊗

**Référentiel pièce / référentiel machine**

**Ajustement dimensionnel**

Cote demandée	Cote moyenne	Instrument de mesure	D	Correcteur dynamique R avant usinage.	Correcteur dynamique L avant usinage.	Dimensions relevés sur la pièce après usinage	Nouvelle valeur du correcteur dynamique R.	Nouvelle valeur du correcteur dynamique L.	Contrôle des dimensions

<b>Session 2002</b>	<b>EXAMEN</b> : BEP Productique mécanique option usinage	Feuille : /
	<b>Epreuve</b> : EP1 : mise en œuvre d'une fabrication fraiseuse commande numérique	Durée : Coef. :

Evaluation de la procédure C.N. Fraisage

C32

**CONTRAT**

Mettre en œuvre une machine-outil à commande numérique

**ON DONNE :**

- Le dossier technique. (DT1 à DT7)
- La fiche d'évaluation de la procédure.
- La fiche préparation d'un poste CN : DR2
- Le programme stabilisé .
- La fiche de conformité de la pièce : DR3
- La fiche démarche de contrôle: DR4

**PERFORMANCES EVALUEES****INDICATEUR D'EVALUATION**

Aucune erreur

**Au poste de travail on demande :**

- |                                                                                                                  | C31 | C32            |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|----------------|
| - Faire les PREF en X et Y : _____                                                                               |     | 2,5            |
| - Introduire DEC1. : ( X Y et Z ) (PREF en Z sur table machine.) _____                                           |     | 2,5            |
| - Consignez vos résultats sur la fiche préparation d'un poste CN : DR2 _____                                     |     | 0,5            |
| - Faire les « jauges d'outils » pour T1 T2 T3 (T4 T5 T6 T7 T8 seront données au candidat) et les charger : _____ |     | 5              |
| - Consignez vos résultats sur la fiche préparation d'un poste CN : DR2 _____                                     |     | 0,5            |
| - Contrôler en mode IMD les PREF X-Y les DEC X-Y-Z et les jauges outils T1 T2 T3: _____                          |     | 5              |
| - Appeler le programme en mémoire. %2000 _____                                                                   |     | 1              |
| - Testez le programme :<br>- en mode <b>TEST</b> _____                                                           |     | 1              |
| - en <b>visualisation graphique</b> _____                                                                        |     | 1              |
| - effectuez le cycle <u>sans monter la pièce</u> .<br>- Mode Bloc à Bloc. _____                                  |     | 2              |
| - introduire un correcteur dynamique si nécessaire _____                                                         |     | 2              |
| - Consignez vos correcteurs dynamiques sur la fiche préparation CN : DR2 _____                                   |     | 0,5            |
| - Monter la pièce _____                                                                                          |     | 1              |
| - Usiner la première pièce : _____                                                                               |     | 2              |
| - Vérifier la concordance des résultats. _____                                                                   |     | 1              |
| - Consignez vos résultats sur la fiche préparation d'un poste CN : DR2 _____                                     |     | 0,5            |
| - Effectuez les actions correctives. _____                                                                       |     | 2              |
| - Finition. _____                                                                                                |     |                |
| - Conformité de la pièce (A compléter par le correcteur) _____                                                   |     | 10             |
| <b>C31 + C32 Total /40</b>                                                                                       |     |                |
| - Procédure de contrôle.                                                                                         |     |                |
| - Consignez vos résultats sur la fiche DR3                                                                       |     | <b>C34 /20</b> |

<b>Session 2002</b>	<b>EXAMEN</b> : BEP Productique option usinage.	Feuille : 1 / 2
	<b>Epreuve</b> : EP1 : Mise en œuvre d'une fabrication. Fraisage commande numérique.	Durée : 3h30
		Coefficient : 4

## DEMARCHE DE CONTROLE

DR4

*Présence obligatoire d'un examinateur lors de la démarche de contrôle*

C34 : Contrôler la production

COTE du dessin	Valeur de la mesure réalisée par le candidat	Valeur de la mesure réalisée par l'examinateur	Choix du matériel utilisé	Pondération
28±0.2				... /4
18 <sup>+0.3</sup> / <sub>+0.1</sub>				... /5
20±0.1				... /4
13±0.2				... /4
Φ18H8				... /3

Sous total : ..... / 20

Numéro du candidat : .....

	EXAMEN : BEP Productique mécanique option usinage	Feuille :
		Durée : 15min
Session 2002	EPREUVE : EP1 mise en œuvre d'une fabrication Fraisage commande numérique	Coef :4

## CONFORMITE DE LA PIECE *A compléter par le correcteur*

DR3

C32 : Vérifier la conformité du produit/ Démarche d'usinage

La conformité du produit est un impératif de production.  
La procédure d'évaluation tient compte de cette contrainte (Bonus)

Valeur de la Grandeur fabriquée	COTE du dessin	Pondération
	28±0.2	/ 0,5
	24±0.2	/ 0,75
	20±0.1	/ 0,75
	18 <sup>+0.3</sup> / <sub>+0.1</sub>	/ 1,5
	8±0.2	/ 1
	13±0.2	/ 0,5
	34±0.3	/ 0,5
	60±0.3	/ 0,5

Sous total : ..... / 6

Bonus correspondant à la conformité du produit: ..... / +4

TOTAL général : ..... / 10

	EXAMEN : BEP Productique mécanique option usinage	Feuille : 2/2
		Durée : 3H45
Session 2002	EPREUVE : EP1 mise en œuvre d'une fabrication Fraisage commande numérique	Coef :4