

BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE Option Usinage :  
SESSION 2002

EP1 Mise en œuvre d'une fabrication:  
FRAISAGE CN

DOSSIER  
PREPARATION EN SALLE

C22 Durée 1 H

ON DONNE:

- Le dossier technique ( DT1 - DT2 - DT3 - DT4 - DT5 - DT6A-B - DT7 - DT8 )
- DR1 : Décoder et compléter le programme d'usinage PHASE 50.

# C22 – DECODER ET COMPLETER LE PROGRAMME

DR1

**Critères d'évaluation:**

0,5 point par erreur de syntaxe  
1 point par erreur de programmation

NOM: \_\_\_\_\_

Prénom: \_\_\_\_\_

N° \_\_\_\_\_

N° \_\_\_\_\_

%2000  
N1 \$(Ensemble: NORELEM)  
N2 \$(Pièce: Support de cimblot)  
N3 \$(Phase:50)  
N4 \$(Machine: Fraiseuse H.S.CNC 750F)

N10 G0 G90 G40 G80 M5 M9  
N20 G52 Z-15  
N30 G52 X-600 Y-10

Décoder →

(Surfaçage de 6 )  
N40 T1 D1 M6 (Fr. D=50)

N50 . . . . .

N60 . . . . .

N70 Z28 M8  
N80 G1 X-135  
N90 G77 N10 N30

(lumière 7-9)  
N100 T2 D2 M6 (Fr. D=16)  
N110 M3 M40 S398 M8  
N120 G45 X-64 Y0 Z10 ER31 EX84 EB12 P2.5 Q3.9 I.2 J.1 EP60 EQ120 EI60 EJ100

Décoder →

N130 G45 . . . . .

N140 G77 N10 N30

(lumière 9)  
N150 T3 D3 M6 (Fr. D=16)  
N160 M3 M40 S497 M8

N170 G45 . . . . .

N180 G77 N10 N30

(Pointer 10)  
N190 T4 D4 M6 (for. Pointeur D=10)  
N200 M3 M40 S796 M8

N210 G81 . . . . .

N220 G77 N10 N30

(Percer 10)  
N230 T5 D5 M6 (For. D=8)  
N240 M3 M40 S800 M8

N250 G83 . . . . .

N260 G77 N10 N30

Décoder →

(Percer 10)  
N270 T6 D6 M6 (For. D17.7)  
N280 M3 M40 S455 M8

N290 G87 . . . . .

N300 G77 N10 N30

(Aleser 10)  
N310 T7 D7 M6 (Al. D=18H7)  
N320 M3 M40 S265 M8

N330 G85 . . . . .

N340 G77 N10 N30

(Chanfreiner 11)  
N350 T8 D8 M6 (Fr.a chf. D=25)  
N360 M3 M40 S191 F155

N370 . . . . .

N380 Z23 M8  
N390 G1 X5  
N400 X13 Y7  
N410 Y-7  
N420 X5 Y-15  
N430 X-109  
N440 Y15  
N450 G77 N10 N30  
N460 M2

Décoder →

/20

<b>Session 2002</b>	<b>EXAMEN</b> : BEP Productique mécanique option usinage	Feuille : 1/1
	<b>Epreuve</b> : EPI : mise en œuvre d'une fabrication fraisage commande numérique	Durée :
		Coef. : 8