

3^{ème} partie
FICHE D'INSTRUCTIONS

A L'ATTENTION DES EXAMINATEURS

Après tirage au sort de 2 des 8 questions ci dessous, le candidat doit en présence du correcteur exécuter sur la machine les procédures demandées barème : 5 points par procédure

Manuel opérateur autorisé

1: Machine hors tension: a / mise en fonctionnement de celle ci et effectuer les Prises Origine Machine
b /introduction manuelle d'une donnée: dégagement rapide à X10,Y10,Z-10
par rapport à l'origine mesure

2:Relever la position de l'origine pièce(PREF) : soit en X et Z, soit X et Y

3: Introduction du décalage de l'origine programme (DEC) : l'origine programme étant définie
selon le plan ci joint les PREF supposées effectuées

4: Faire mesurer par la machine une jauge d'outil (fraise 2 tailles diamètre 8)
et entrer cette jauge dans le "tableau des jauges d'outil"

5:Rendre courant le programme relatif à la pièce à usiner et vérifier graphiquement le cycle d'usinage
et supprimer l'arrosage(M8) lors de l'opération de centrage

6: Après mesure du diamètre du lamage (chapeau) on constate que celui-ci est trop faible de 0.1mm
apporter la correction nécessaire pour qu'à l'usinage de la pièce suivante ce diamètre soit bon

7:Après l'usinage du lamage, nous voulons stopper la machine donc introduire dans le programme M01
Procédure d'introduction ? et procédure d'exécution effective pendant le déroulement du programme

8: Jauges de l'outil 7 de correcteur D7 connues: L 100.45 R5 introduire ces données dans le tableau
des jauges d'outil

Les notes seront à reporter sur les feuilles DR3/5 récupérées à l'issue de la 2ème
partie de l'épreuve

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE 2

Session: 2003

COEFF.

C.A.P MICROMECHANIQUE

10

Epreuve: ep2 -MISE EN OEUVRE - C.N.

B.E.P MICROTECHNIQUES

7

Code administratif

1/1

S