

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage****1 ère Partie : mise en œuvre de
machine outils****Sous-Epreuve : Tournage CN par apprentissage**

Travail demandé	Dto 1/ 3
Fiche outils	Dto 1/ 3
Journal de bord	Dto 2/ 3
Fiche maintenance	Dto 3/ 3
Consigner les résultats	Dto 3/ 3

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Mise en œuvre d'un tour CN par apprentissage

On donne

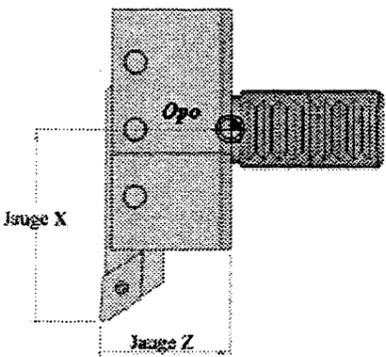
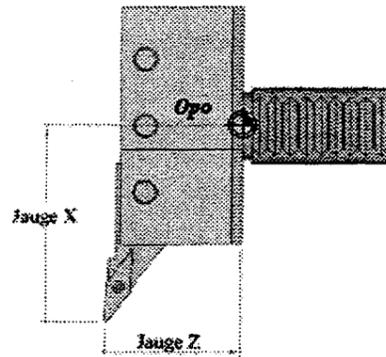
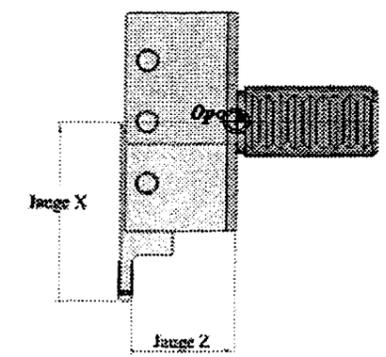
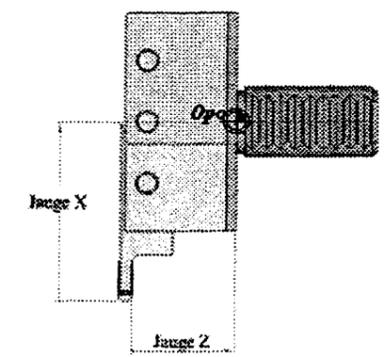
Poste de travail comprenant

- Tour par apprentissage
- Outils de coupe jaugés et montés
- Pièces conformes au contrat de phase 20
- Matériel de contrôle :
 - o Pied à coulisse becs fins
 - o Micromètre extérieur 0 - 25 au μ
 - o Etc..
- Dossier machine
- Dossier technique
- Fiche pour consigner les résultats
- Documents de maintenance

Travail à réaliser par le candidat.

Principe de « la première pièce bonne »

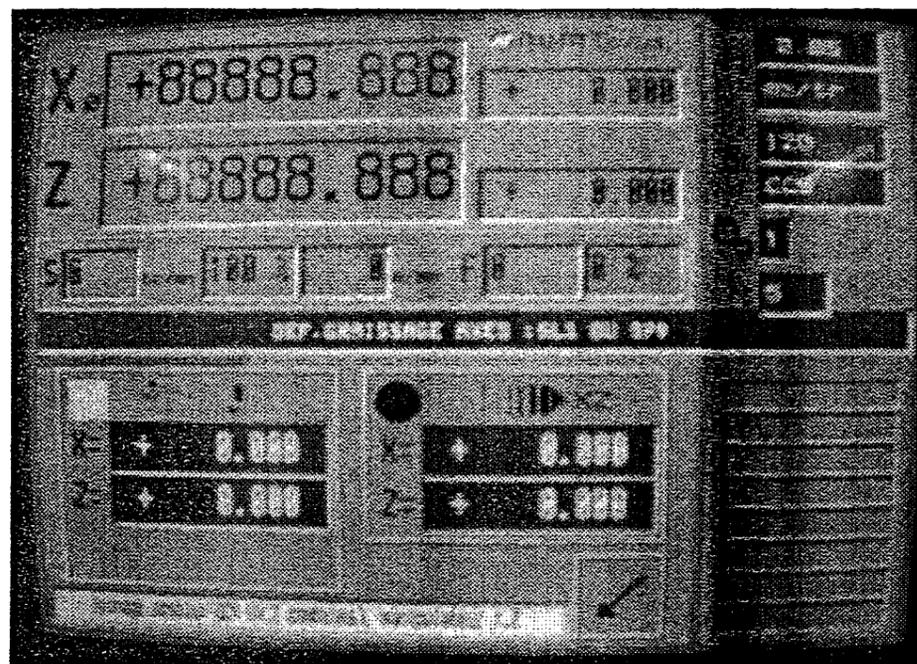
- 1- Vérifiez le niveau du lubrifiant (suivre les consignes du Dto 2/3)
- 2- Installer la pièce
- 3- Réaliser les opérations du contrat de phase. (Dt 3/7) en suivant exactement la procédure de mise en œuvre jointe
- 4- Contrôler la pièce. (Dto 3/3)
- 5- Renseigner le document de contrôle et effectuer les modifications nécessaire à la réalisation de la 2ème pièce. (Dto 3/3)
- 6- Usiner la seconde pièce.
- 7- Contrôler puis renseigner le document de contrôle. (Dto 3/3)
- 8- Compléter le journal de bord (Dto 2/3)
- 9- Nettoyage du poste de travail

Ensemble :	FICHE OUTIL	Programme :	Machine :
Pompe à palettes		% 2202	Somab T400
Pièce : arbre	DATE : session 2004	Phase 30	Nom :
N° Outil : T1 N° correcteur : D1 Désignation de l'outil : Outil à charioter dresser d'extérieur T MAX PCLN_2020K12			
VALEURS Jauge X : _____ Jauge Z : _____ Rayon : _____ Secteur : _____ Angle de pointe : _____ Angle de détalonnage : _____			
N° Outil : T2 N° correcteur : D2 Désignation de l'outil : Outil à contourner d'extérieur T MAX PDJN_2020K15			
N° Outil : T3 N° correcteur : D3 Désignation de l'outil : Outil de gorge d'extérieur T MAX 154.91_1616-3 160			
VALEURS Jauge X : _____ Jauge Z : _____ Rayon : _____ Secteur : _____ Angle de pointe : _____ Angle de détalonnage : _____			

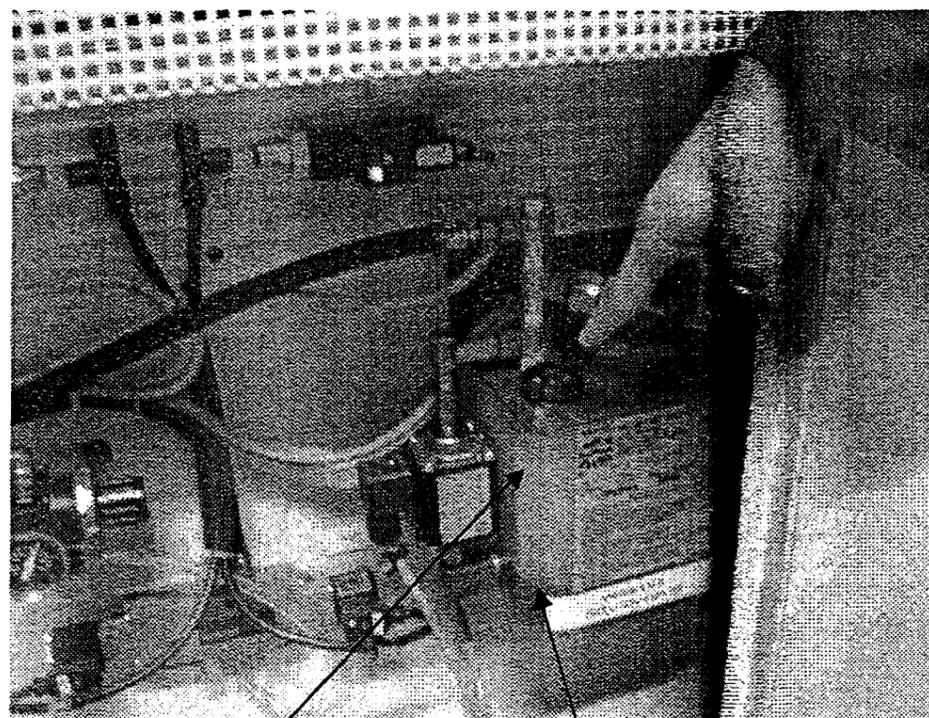
Fournis au candidat

Aux cours de la fabrication un message d'erreur apparaît sur l'écran de contrôle. Il est demandé au candidat :

- De s'assurer au travers la fiche maintenance Dto 3 / 3 s'il doit intervenir en entourant les cases concernées
- S'il peut intervenir renseigner le document Dto 2 / 3



Procédure (à ne pas réaliser) Ouvrir la porte puis remplissage du réservoir



Niveau maximum

Niveau minimum

Pièce Arbre	Remarque					
Ensemble Pompe à palette	Heures					
POSTE Tournage	Dates					
JOURNAL DE BORD	Opérateur	Début de production	Réglage	Changements D'outils	Incidents Pannes	Changements de matière

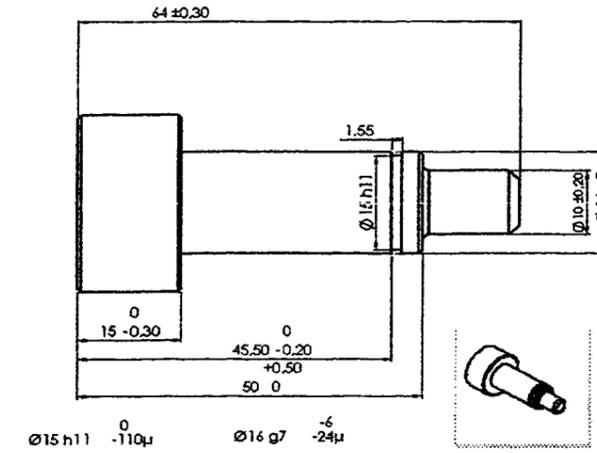
A remplir par le candidat

Fiche de maintenance préventive machine

	Opération à effectuer par		Maintenance					
	Opérateur		●	●				
	Périodicité		Quotidienne					
			Hebdomadaire	●				
			Mensuelle					
			Indication physique					
	Nature	Vérification niveau huile glissière	Complément					

A remplir par le candidat

CONSIGNER LES RESULTATS



PIECE : 1

Cote à contrôler	Contrôle candidat	Intervention sur l'axe X	Intervention sur l'axe Z	Contrôle correcteur
64				
45.5				
15				
50				
Ø15				
Ø10				
Ø16				

PIECE : 2

Cote à contrôler	Contrôle candidat	Cote bonne	Cote mauvaise		Contrôle correcteur
			Au Rebut	A retoucher	
64					
45.5					
15					
50					
Ø15					
Ø10					
Ø16					

A remplir par le candidat