

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 : Fraisage CN**

Travail demandé	Dfr 1/ 2
Consigner les résultats	Dfr 1/ 2
Fiche outils	Dfr 2 / 2

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Mise en œuvre d'une fraiseuse CN

On donne

Poste de travail comprenant

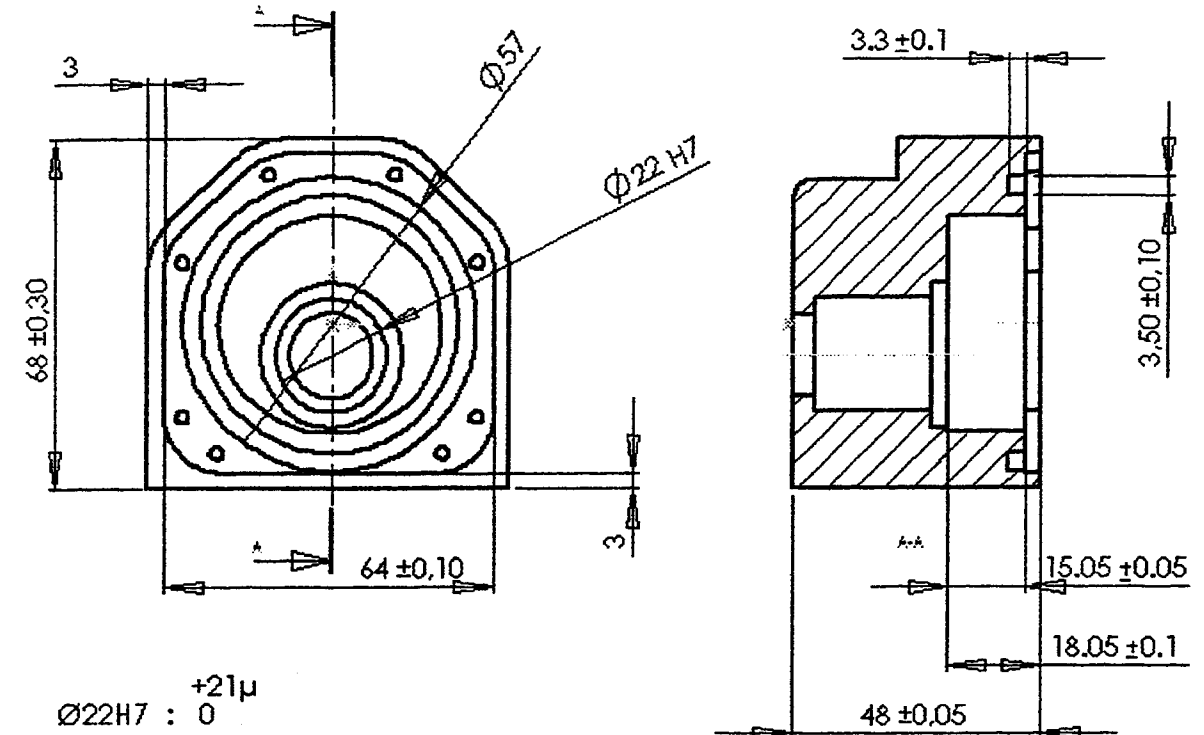
- Fraiseuse CN et son environnement
- Outils de coupe et porte-outils jaugés et non-jaugés
- Pièces conforme au contrat de phase 20
- Matériel de contrôle :
 - o Pied à coulisse bec fins
 - o Micromètre extérieur 0 - 25
- Dossier machine(procédures d'utilisations des différentes fonctions : POM, Jauges, Téléchargement, Test, usinage, etc...)
- Dossier technique
- Programme à télécharger (sur disquette ou sur PC)
- Fiche pour consigner les résultats

Travail à réaliser par le candidat.

Principe de « la première pièce bonne »

1. Mise sous tension et Prise d'Origine Machine
2. Télécharger le programme correspondant à la phase 30 du corps
3. Choisir le jeu cales en fonction du contrat de phase
4. Installer la pièce
5. Assembler l'outil/porte outil T6 (Fraise 2 tailles Ø 16)
6. Jauger l'outil assemblé
7. Installer les outils en fonction du contrat de phase 30 du corps
8. Introduire la jauge de l'outil assemblé (les autres jauges étant déjà introduites)
9. Introduire les DECALAGES en DEC 1 (hauteur cales + hauteur pièce)
10. Tester le programme
11. Simuler graphiquement le programme
12. Demander la vérification du surveillant d'épreuve
13. Usinage en BLOC à BLOC en toute sécurité
14. Contrôler la pièce.
15. Renseigner le document de contrôle et effectuer les modifications nécessaires consternant seulement l'outil T6 à la réalisation de la 2ème pièce.
16. Demander la vérification du surveillant d'épreuve
17. Usiner la seconde pièce.
18. Contrôler puis renseigner le document de contrôle (cotes correspondant à l'outil T6).
19. Nettoyage du poste de travail

CONSIGNER LES RESULTATS

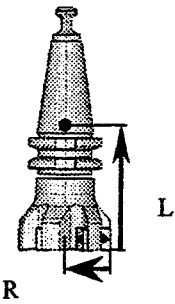
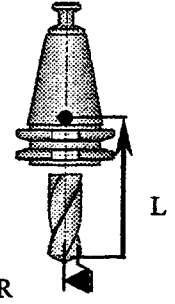
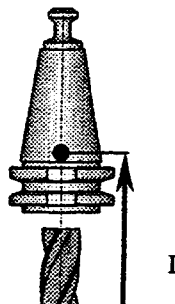
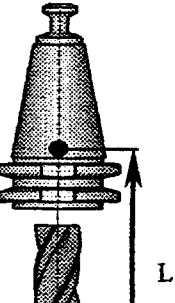


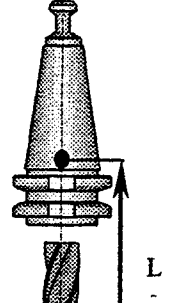
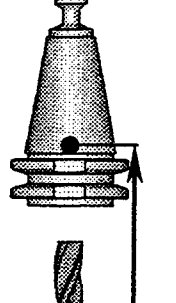
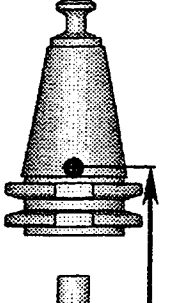
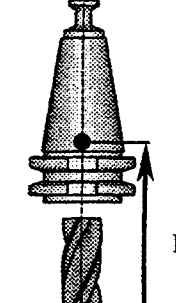
PIECE : 1

Cote à contrôler	Contrôle candidat	N° Correcteur		Contrôle correcteur
		L	R	
Ø22 H7				
48				
18,05				
15,05				
64				

PIECE : 2

Cote à contrôler	Contrôle candidat	Cote bonne	Cote mauvaise		Contrôle correcteur
			Au Rebut	A retoucher	
Ø22 H7					
48					
18.05					
15,05					
64					

Ensemble :	FICHE OUTIL	Programme :	Machine :
Pompe à palette		% 3302	Fr cn 1060 f
Pièce : corps	DATE : session 2004	Phase 30	Nom :
N° Outil : T1 N° correcteur : D1 Désignation de l'outil : Fraise a surfacer D=50			
VALEURS données Jauge L : _____ Jauge R : _____			
N° Outil : T3 N° correcteur : D3 Désignation de l'outil : Foret D = 16			
VALEURS données Jauge L : _____ Jauge R : _____			
N° Outil : T4 N° correcteur : D4 Désignation de l'outil : Fraise d'ébauche Ø 16			
VALEURS données Jauge L : _____ Jauge R : _____			
N° Outil : T5 N° correcteur : D5 Désignation de l'outil : Fraise 2 taille D = 20			
VALEURS données Jauge L : _____ Jauge R : _____			

N° Outil : T6 N° correcteur : D6 Désignation de l'outil : Fraise 2 tailles D = 16 Cône BT40 Weldon Ø 16	
VALEURS Jauge L : _____ Jauge R : _____	
N° Outil : T7 N° correcteur : D7 Désignation de l'outil : Fraise d'ébauche D = 3	
VALEURS données Jauge L : _____ Jauge R : _____	
N° Outil : T8 N° correcteur : D8 Désignation de l'outil : Foret à pointer	
VALEURS données Jauge L : _____ Jauge R : _____	
N° Outil : T9 N° correcteur : D9 Désignation de l'outil : Fraise 2 taille D = 20	
VALEURS données Jauge L : _____ Jauge R : _____	