



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Caen pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

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 par apprentissage

Travail demandé	Dfr 2/3
Consigner les résultats	Dfr 3/3
Fiche outils	Dfr 3/3

Durée conseillée 4 heures

		Session	2009		Facultatif : code
Examen et spécialité					
BEP Métiers de la production mécanique informatisée					
Intitulé de l'épreuve					
EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage					
Type	SUJET	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
			12H00	10	Dfr 1/3

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Mise en œuvre d'une fraiseuse CN par apprentissage

On donne

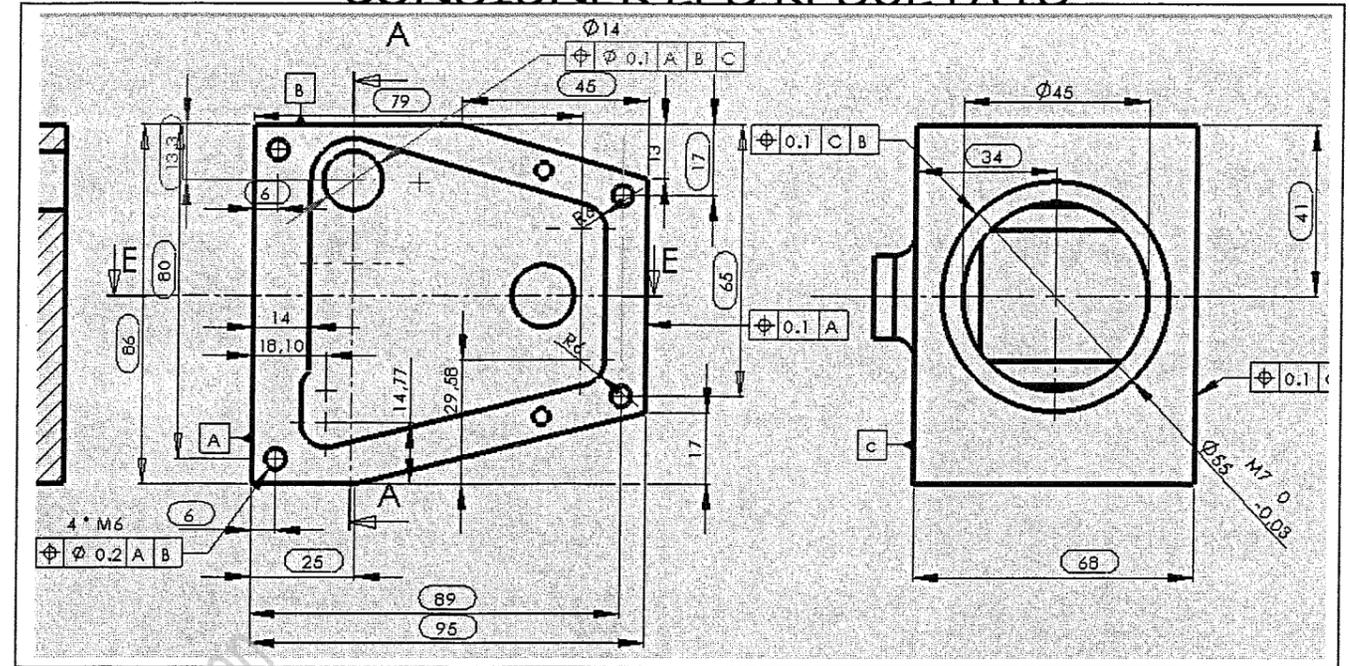
Poste de travail comprenant

- Fraiseuse par apprentissage et son environnement
- Outils de coupe et porte-outils jaugés
- Pièces conformes au contrat de phase 10
- Matériel de contrôle :
 - Pied à coulisse becs fins
 - Micromètre intérieur D14
 - Jauge de profondeur
- Dossier machine (procédures d'utilisations des différentes fonctions : POM, Jauges, d'introduction des décalages, des entités usinages, etc....)
- Dossier technique
- Fiche pour consigner les résultats

Travail à réaliser par le candidat.

1. Mise sous tension et prise d'Origine Machine
2. Installer les outils en fonction du contrat de phase 20 du corps
3. Installer la pièce conformément au contrat de phase 20
4. Déterminer (placer) l'origine programme (PREF)
5. Appeler le programme
6. Réaliser les opérations du contrat de phase 20 en suivant les procédures.
7. Contrôler la pièce.
8. Renseigner la fiche de correction et effectuer les modifications nécessaires.
9. Réuser la première pièce ou usiner la deuxième.
10. Contrôler puis renseigner le document de contrôle
11. Nettoyer le poste de travail

CONSIGNER LES RESULTATS



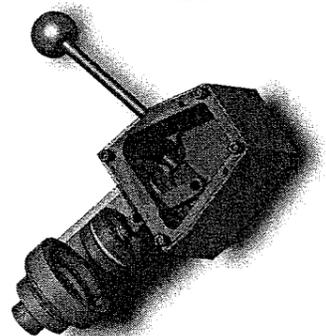
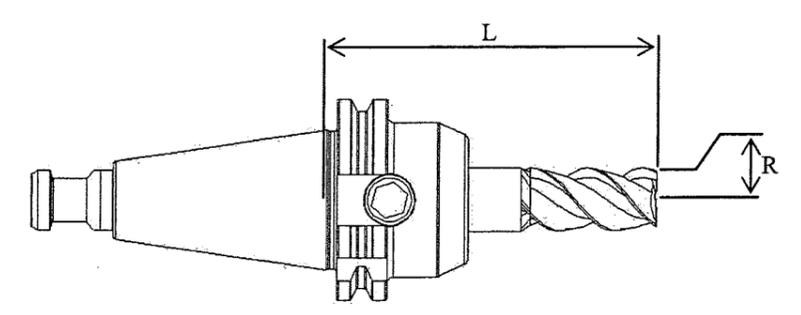
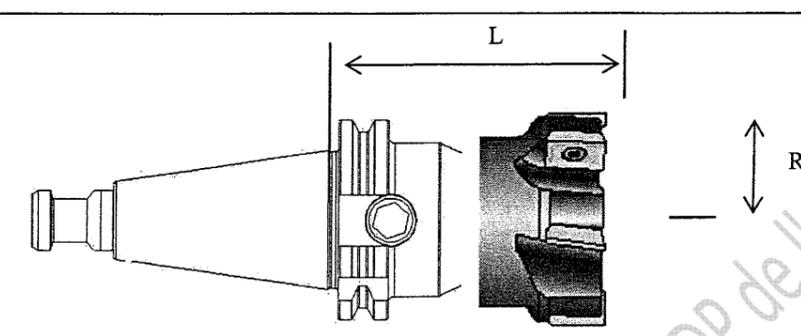
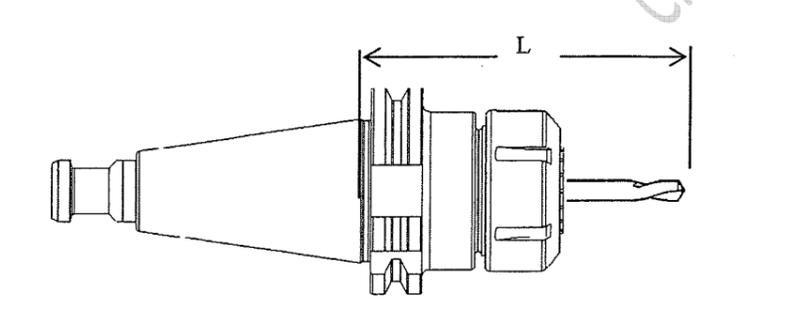
FICHE DE CORRECTION D'OUTIL

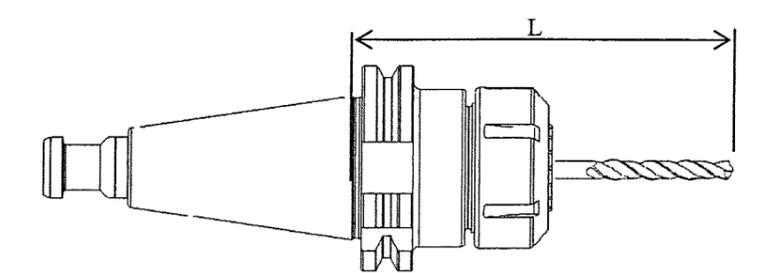
Spécifications	Correcteur dyn. avant usinage	Mesure relevée	Correction à apporter
95±0.3	DR1 +0.5		DR1 :
52	DL1 +0.5		DL1 :

FICHE DE CONTRÔLE

Cotes à contrôler	PIECE : 1		PIECE : 2			
	Maxi	mini	Contrôle candidat	Validation Bon/Mauvais	Contrôle candidat	Validation Bon/Mauvais
14						
D14						
95						
52						
La position des trous visuellement par rapport à un support						

(Ne pas remplir les cases grisées)

		FICHE OUTIL
Ensemble : POMPE MANUELLE	Machine : Fraiseuse CN par apprentissage	 Pièce : CORPS
	Programme : %	
N° Outil : T1 N° correcteur : D1 Désignation de l'outil : Fraise 4 taille Ø 18 Valeurs données Jauge L : _____ Jauge R : _____		
N° Outil : T2 N° correcteur : D2 Désignation de l'outil : Fraise à surfacer D40 Valeurs données Jauge L : _____ Jauge R : _____		
N° Outil : T3 N° correcteur : D3 Désignation de l'outil : Foret à pointer Valeurs données Jauge L : _____ Jauge R : _____		

N° Outil : T4 N° correcteur : D4 Désignation de l'outil : Foret Ø 5 Valeurs données Jauge L : _____ Jauge R : _____	
---	---

Analyse d'usage

Après le contrôle, si on constate un défaut de position des perçages, sur quels paramètres faut-il intervenir ?

Répondre par oui ou par non à chaque ligne du tableau ci-dessous.

Paramètres machine	oui/non
Prise d'origine machine (P.O.M.)	
Prise de référence pièce (P.REF.)	
Points du programme	
Affûtage des outils	