

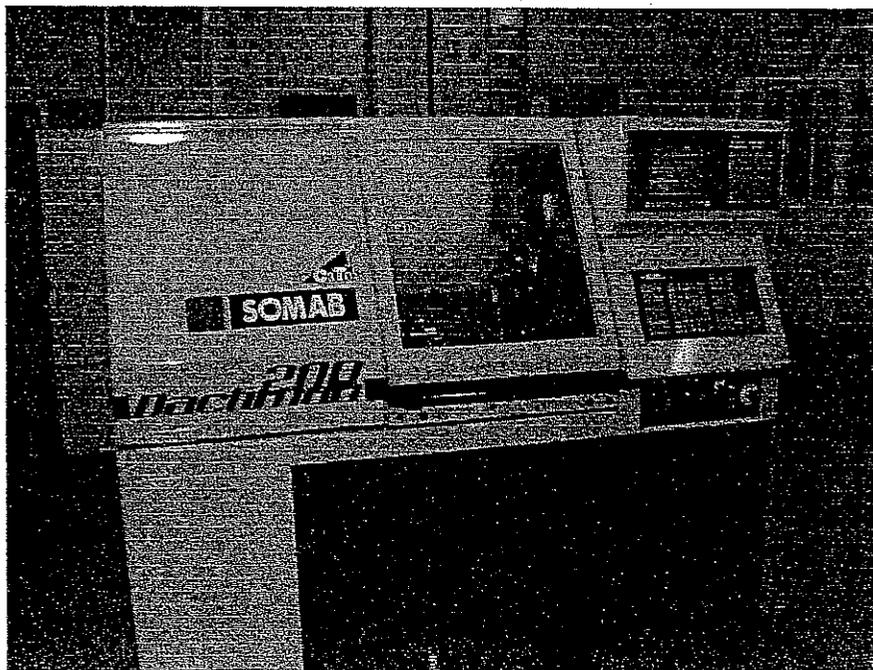
BEP DES METIERS DE LA PRODUCTION MECANIQUE INFORMATISEE

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Session 2004

Dossier Machine

NUM T+



Académie de CLERMONT-FERRAND

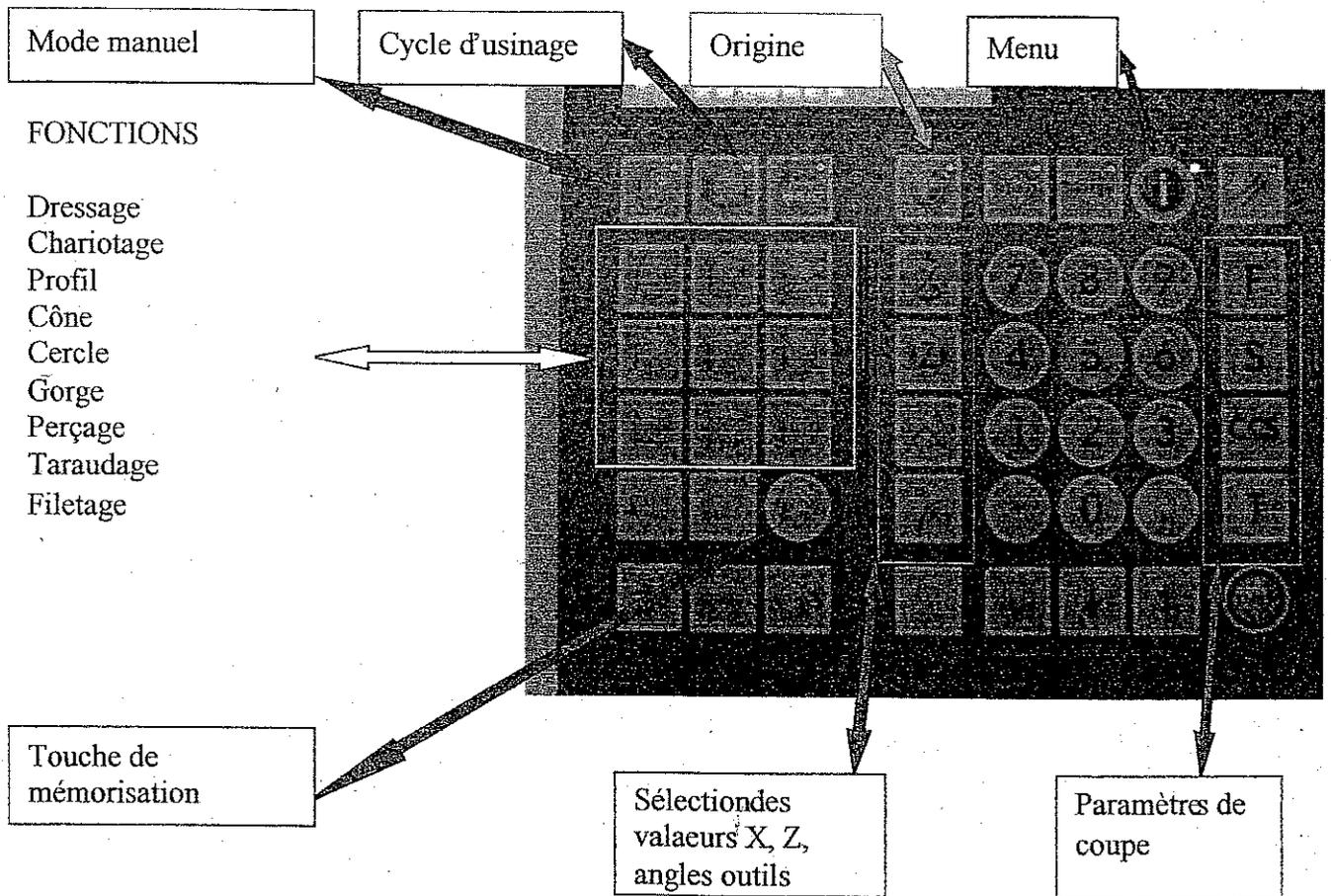
Rappel sur le mode opératoire

1. Appeler le premier outil.
2. Sélectionner le mode cycle auto.
3. Indiquer les coordonnées de dégagement (X140 Z200).
4. Effectuer le dégagement.
5. Sélectionner le cycle d'ébauche du profil.
6. Renseigner le tableau des valeurs , Vc et f. Prévoir un surépaisseur de 0,3.
7. Mettre en route la broche et la lubrification(appel du jury pour vérification).
8. Usiner la pièce.
9. Sélectionner le cycle de finition du profil.
10. Renseigner le tableau des valeurs, Vc et f. (appel du jury pour vérification)
11. Usiner la pièce.
12. Sélectionner le cycle d'ébauche de la gorge.
13. Renseigner le tableau des valeurs, Vc et f. Prévoir un surépaisseur de 0,3 et renseigner la largeur de l'outil en fonction de l'outil utilisé. (appel du jury pour vérification)
14. Usiner la pièce.
15. Sélectionner le cycle de finition de la gorge.
16. Renseigner le tableau des valeurs , Vc et f. (appel du jury pour vérification)
17. Usiner la pièce.
18. Arrêter la rotation de la broche et la lubrification.

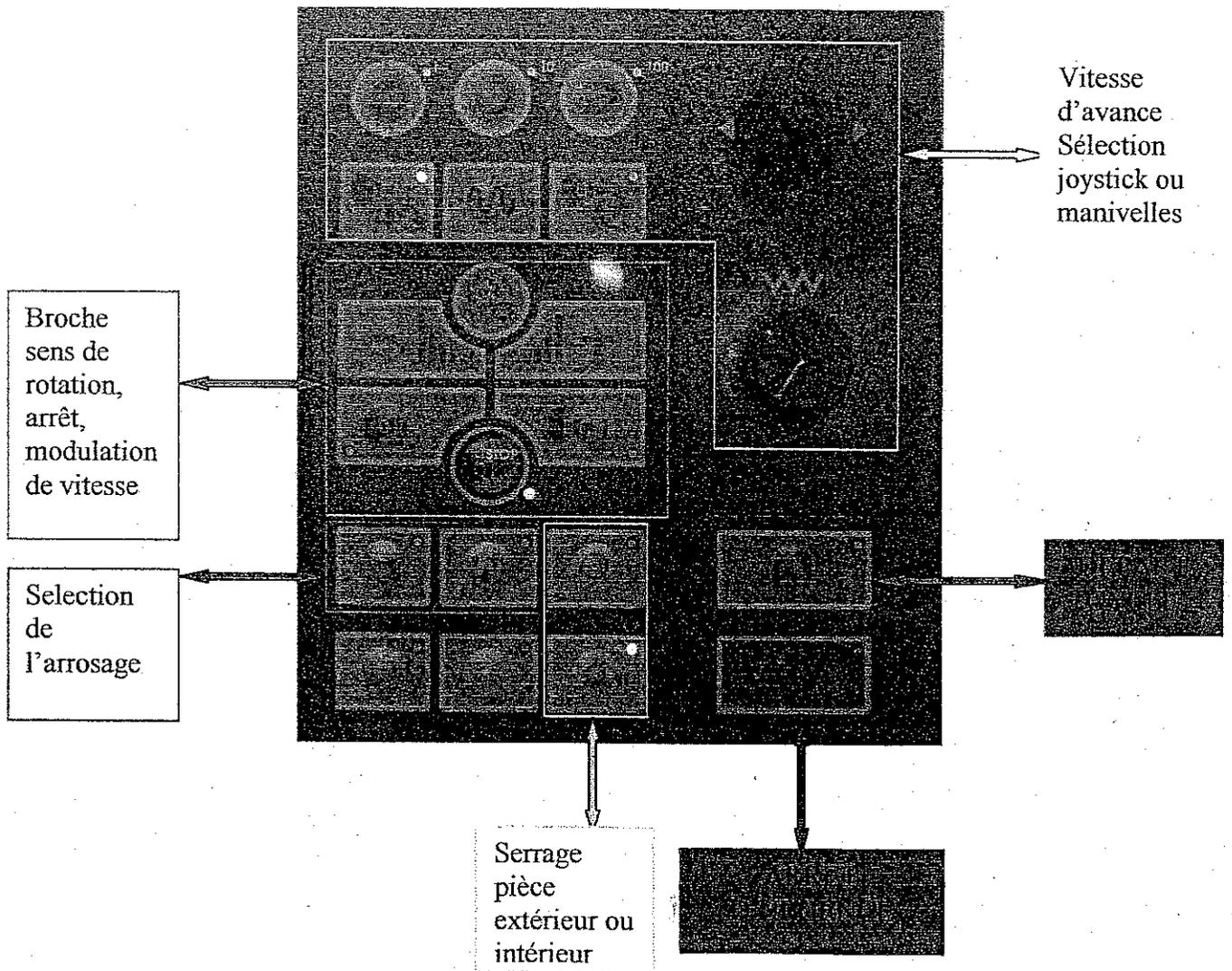
LEXIQUE DES DIFFERENTES FONCTION

PUPITRE DE COMMANDE

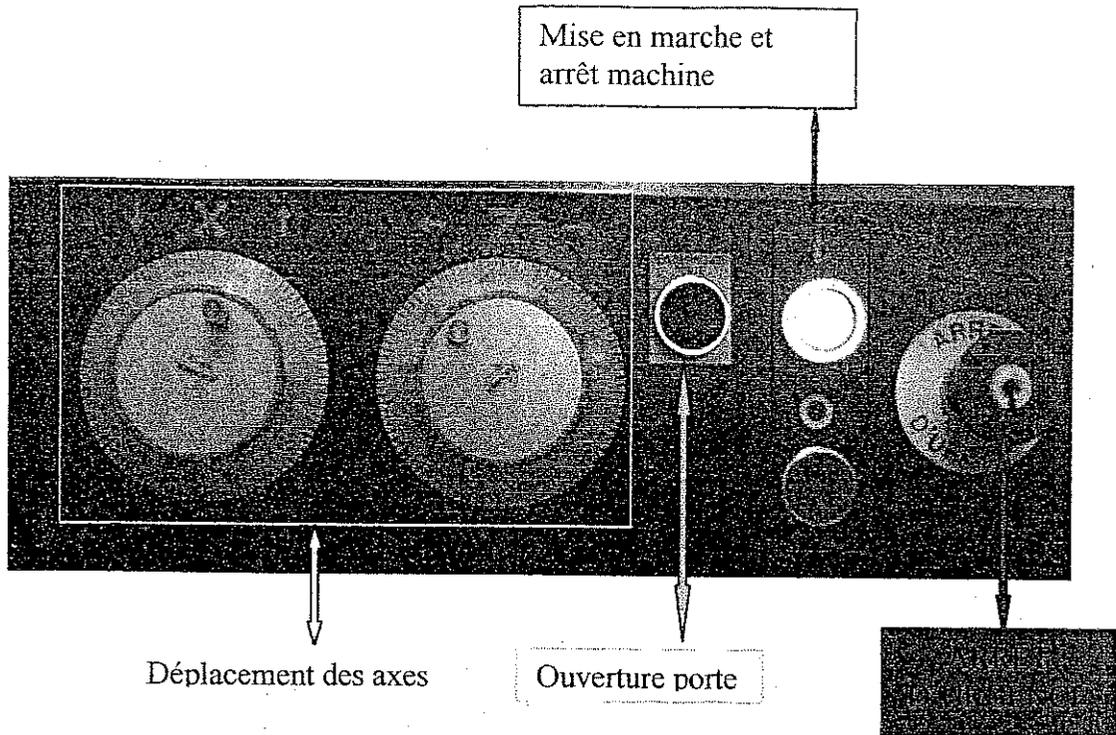
Partie fonctions et numérique.



Partie fonctions machine.



Commande de déplacements

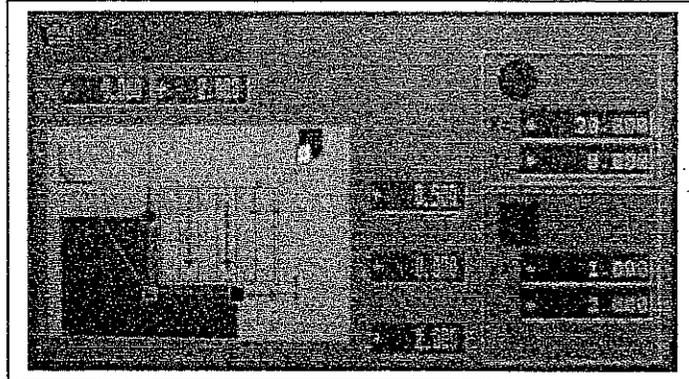


Fonctions principales

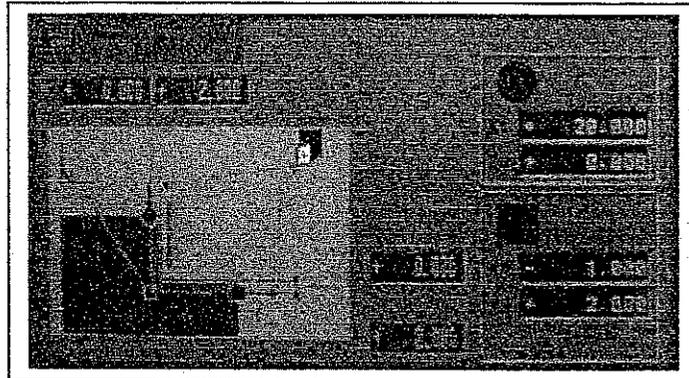
DRESSAGE : Sélection par la touche



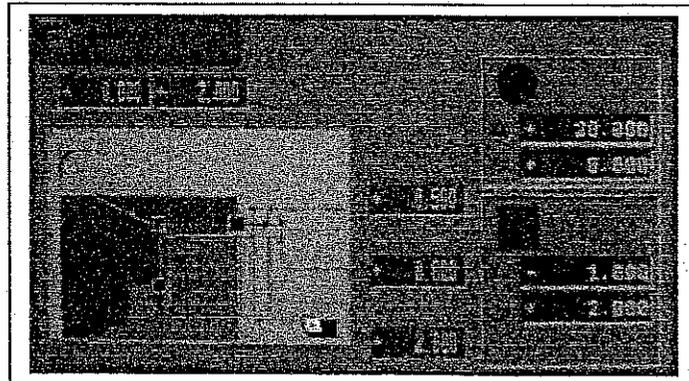
EBAUCHE
EXTERIEUR



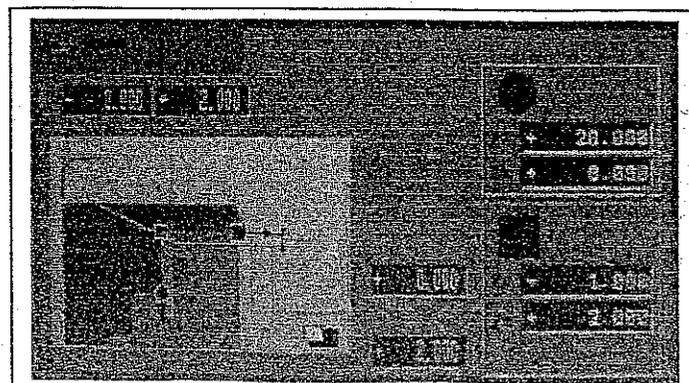
FINITION
EXTERIEUR



EBAUCHE
INTERIEUR



FINITION
INTERIEUR

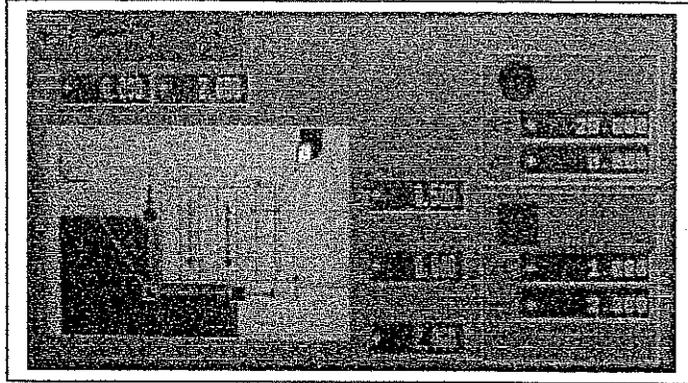


Fonctions principales

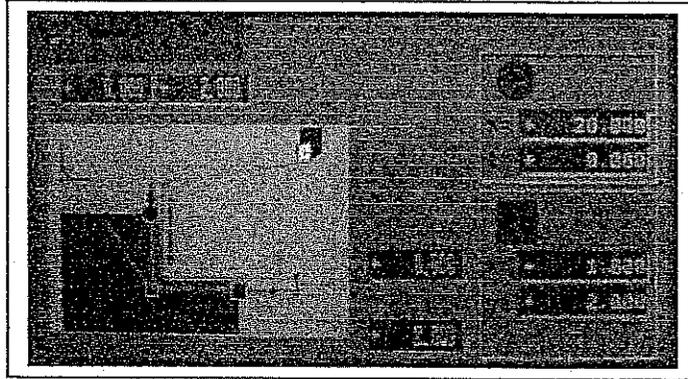
Chariotage : Sélection par la touche



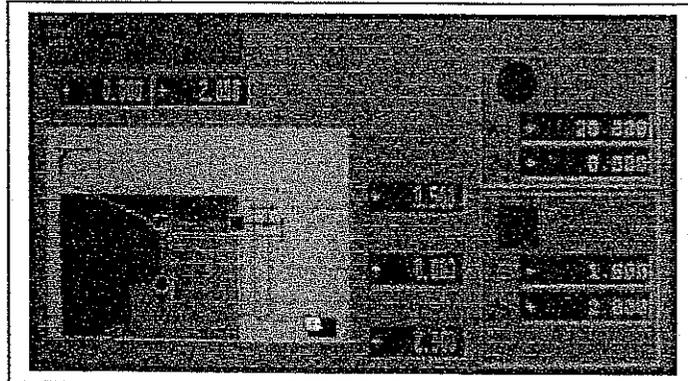
EBAUCHE
EXTERIEUR



FINITION
EXTERIEUR



EBAUCHE
INTERIEUR



FINITION
INTERIEUR

