

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

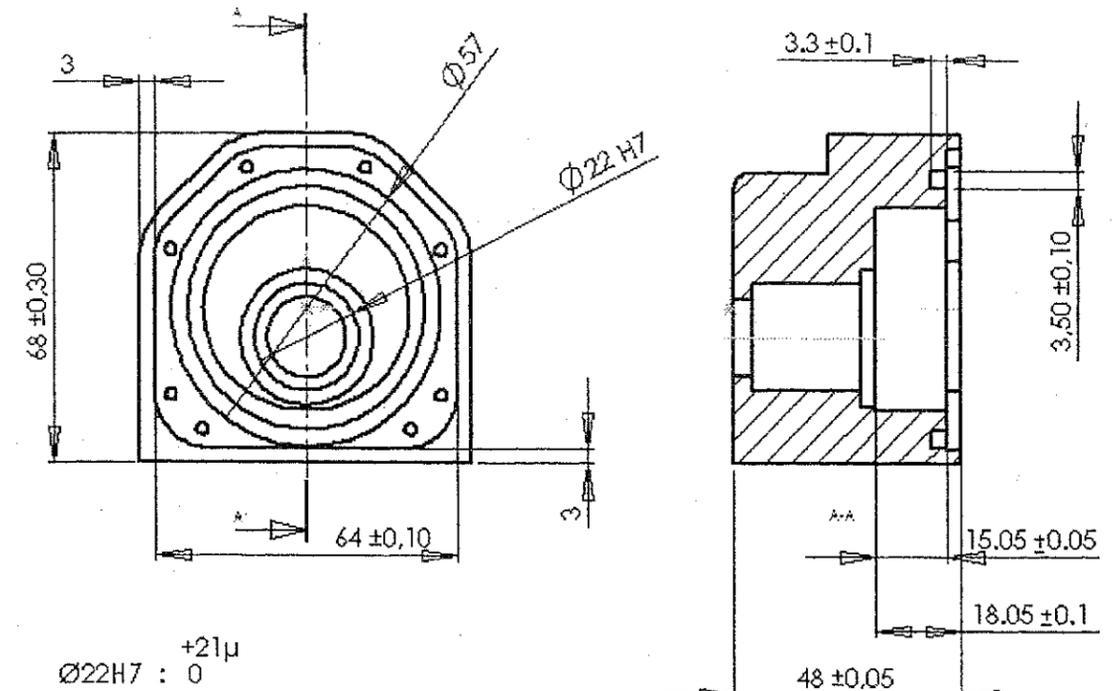
- Fraiseuse CN et son environnement
- Outils de coupe et porte-outils jaugés et non-jaugés
- Pièces conforme au contrat de phase 20
- Matériel de contrôle :
 - o Pied à coulisse bec fins
 - o Micromètre extérieur 0 - 25
- Dossier machine(procédures d'utilisations des différentes fonctions : POM, Jauges, 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 $\varnothing 16$)
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

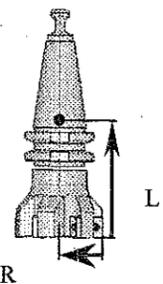
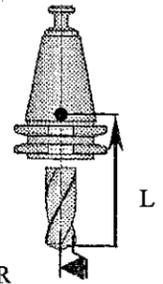
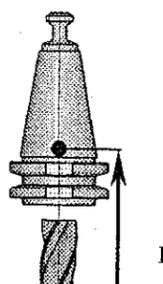
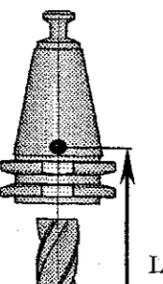


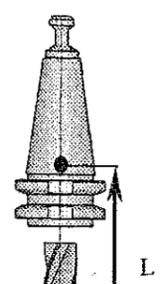
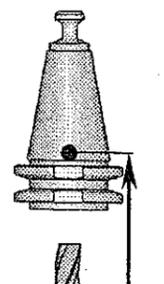
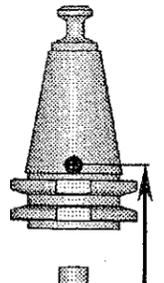
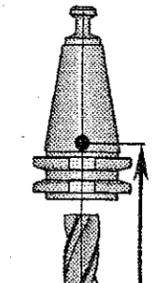
PIECE : 1

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 : _____	

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

**2 ème Partie : Réalisation
d'opérations élémentaires
d'Assemblage**

Travail demandé	Das 1 / 2
Bon de sortie pièces usinées	Das 2 / 2
Bon de sortie pièces manufacturées	Das 2 / 2
Fiche d'outillage	Das 2 / 2
Fiche d'essai	Das 2 / 2

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage****Assemblage**On donne

Poste de travail comprenant

- Un établi avec son équipement complet
- Un sous ensemble bague corps fourni (opération 10)
- Une perceuse ou un système capable d'entraîner la pompe à palette
- Banc d'essai complet (bacs, liquide de refroidissement, tuyau)
- Une fiche outillage
- Bon de sortie pièces usinées
- Bon de sortie pièces manufacturées
- Dossier technique
- Fiche pour consigner les résultats
- Un ordinateur avec le fichier « nomenclature d'assemblage »(Word 2000)

Travail à réaliser par le candidat.

1- Préparation du poste de travail

- Compléter le « bon sortie pièces usinées »
- Sortir les pièces à usiner
- Compléter le « bon sortie pièces manufacturées »
- Sortir les pièces manufacturées
- Compléter la liste de matériel
- Sortir l'outillage
- Organiser le poste d'assemblage

2- Assemblage de l'ensemble

- Opération 10
- Opération 20
- Opération 30
- Opération 40
- Opération 50

3- Essai en charge

Bon de sortie PIECE USINEE			
Désignation	Référence	Lieux de stockage	Quantité

Professeur : Date : Visa :

OUTILLAGE			
Opération	Désignations	Dimension	Lieux de stockage
10	Presse	/	Atelier
20			
30			

FONCTIONNEMENT EN CHARGE	
Contrôle	Observation
Débit 1 litre / 2 min à 500 tr/min	
Etanchéité (sec, suintement, fuite)	

Bon de sortie PIECE MANUFACTUREE			
Désignation complète	Référence	Lieux de stockage	Quantité

Professeur : Date : Visa :