

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication

PARTIE TOURNAGE

L'ÉTUDE DE LA PARTIE TOURNAGE EST CONSTITUÉE DES DOSSIERS SUIVANTS :

- ☞ DOSSIER SUJET: DS 1/2 à DS 2/2
- ☞ DOSSIER RÉPONSES: DR 1/3 à DR 3/3
- ☞ DOSSIER TECHNIQUE : DT 1/8 à DT 8/8

AUCUN DOCUMENT AUTORISÉ

Note aux surveillants : L'ensemble du dossier est laissé au candidat pour la durée totale de l'épreuve.

LES DOCUMENTS À RENDRE SERONT AGRAFÉS A LA FIN DE L'ÉPREUVE DANS UNE COPIE DOUBLE D'EXAMEN ANONYMÉE.

Groupement "Est"		Session 2005	Sujet	Tirages
BEP METIERS DE LA PRODUCTION MECANIQUE INFORMATISEE		Code(s) examen(s) 25110	Coef: 11	Ⓑ
Épreuve :	EP3 Mise en œuvre d'une fabrication	Durée. : 5H00		
Partie :	Tournage	page : 1/1		

A 5
L 35
R 38

Brevet d'Etude Professionnelle
Métiers de la Production Mécanique Informatisée
Epreuve EP3
Mise en œuvre d'une fabrication

Temps moyen conseillé: 5 heures maxi sur 8heures totales

Compétences et savoirs technologiques associés sur lesquels porte l'épreuve :

- C14 : Identifier, décoder des consignes de maintenance et de sécurité
- C21 : Prévenir les risques professionnels dans la situation de travail
- C22 : Organiser et équiper le poste de travail
- C23 : Mettre en œuvre une machine-outil
- C25 : Contrôler le produit (mécanisme)
- C26 : Assurer la disponibilité et la sécurité du poste de travail
- C31 : Renseigner les documents de suivi

THEME : OUTIL DE DECOUPE

Dossier ressources :

- Dossier machine

Dossier technique :

- Dessin de définition
- Repérage des surfaces
- Avant projet de fabrication
- Contrats de phase
- Programme du nez phase-20 %5009

Dossier travail :

- Travail demandé (DS 1et DS2)
- Documents réponses (DR1 et DR2)

Conditions de réalisation :

- Le tour CN équipé (porte-pièce, outillage de coupe, mors doux usiné et monté)
- Outillages de contrôle
- 2 pièces usinées en phase 10

Travail à rendre :

- Documents réponses complétés (DR1 et DR2)
- 2 pièces usinées

GROUPEMENT EST		SESSION 2005	
EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée		Durée : 5h00	©
Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)		Coefficient : 11	
Echelle:	Nb Tirage:	SUJET	Page : DS 1/2

Brevet d'Etude Professionnelle
Métiers de la Production Mécanique Informatisée
Epreuve EP3
Mise en œuvre d'une fabrication

Mise en situation : sur le tour CN réaliser le nez de l'outil de découpe en 2 exemplaires.

Travail demandé :

- mise sous tension de la machine
- effectuer les POM
- vérifier les niveaux d'huile et de lubrifiant
- positionner la pièce au fond des mors
- mesurer le DEC Z et reporté le résultat DR1/2
- introduire dans la machine les DEC Z et X
- introduire manuellement les jauges outils D2 D4 D6 D8 dans la machine.
- visualiser graphiquement l'usinage

APPELER LE PROFESSEUR POUR VALIDER LA PHASE DE REGLAGES

- usiner la pièce en mode continu
- contrôler la pièce dans les mors
- donner une surépaisseur d'usinage en agissant sur le correcteur de l'outil D6 en X de -0.4mm
- usiner la pièce en effectuant un RNS sur la séquence de filetage (outil T6)
- contrôler la pièce dans les mors et reporter les résultats DR2/2
- réuser la pièce si nécessaire ou bien enlever la pièce des mors
- compléter la fiche de contrôle DR2/2 de la pièce d'essai
- usiner la 2nde pièce
- compléter la fiche de contrôle DR2/2 de la 2nde pièce
- finir de compléter les fiches de réglage et de contrôle
- nettoyer la machine
- nettoyer et ranger le poste de travail
- rendre tous les documents au correcteur
(dossier ressources, documents techniques, documents réponses, documents sujets)

GROUPEMENT EST			SESSION 2005
EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée			Durée : 5h00 ©
Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)			Coefficient : 11
Echelle:	Nb Tirage:	SUJET	Page : DS 2/2

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication

DOSSIER REPONSES

DOCUMENTS RÉPONSES

Fiche de réglages..... DR 2/3
Fiche de contrôle..... DR 3/3

BARÈME :

PREPARATION : 40pts
MISE EN OEUVRE : 120pts
CONTROLE : 40pts

TOTAL : /200

NOTE : /20

GROUPEMENT EST		SESSION 2005
EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée		Durée : 5h00 (D) A J
Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)		Coefficient : 11 L 3/
Echelle:	Nb Tirage: SUJET	Page : DR 1/3 R 3/2

FICHE REGLAGE	PROGRAMME :	PHASE :	MACHINE :
	% 5009
PIECE :.....	MATIERE :.....	DATE :.....	NOMS :.....

	X	Z
PREF		
DEC	_____	_____

JAUGES-OUTILS						
Numéro Outil	Numéro Correcteur	Plaque Désignation Porte-plaque	Longueur En X	Longueur En Z	Rayon de plaquette	Code C
T2	D2	PCLN CNMG 16 16 12				
T4	D4	PDJN DNMG 16 16 12				
T6	D6	OUTIL A FILETER				
T8	D8	OUTIL A GORGE				

GROUPEMENT EST			SESSION 2005
EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée			Durée : 5h00 (D)
Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)			Coefficient : 11
Echelle:	Nb Tirage:	SUJET	Page : DR 2/3

A 5
L 3J
B 38

FICHE DE CONTROLE	PROGRAMME :	PHASE :	MACHINE :
	% 5009
PIECE :	MATIERE :	DATE :	NOMS :

PIECE D'ESSAI			
Cote à contrôler	Valeurs mesurées	Correction dynamique AVANT RNS	Outil utilisé
15 ± 0.2	_____	/	T4
35 ± 0.2	_____	/	T4
2 ± 0.2	_____	/	T8
9 ± 0.2	_____	/	T8
M10	_____	_____	T6
2 à 45°	_____	/	T4

2nde PIERCE			
Cote à contrôler	Valeurs mesurées	Correction dynamique APRES RNS	Outil utilisé
15 ± 0.2	_____	/	T4
35 ± 0.2	_____	/	T4
2 ± 0.2	_____	/	T8
9 ± 0.2	_____	/	T8
M10	_____	_____	T6
2 à 45°	_____	/	T4

GROUPEMENT EST		SESSION 2005	
EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée		Durée : 5h00	Ⓢ
Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)		Coefficient : 11	
Echelle:	Nb Tirage:	SUJET	Page : DR 3/3

A 5
L 35
R 78