



DOSSIER REPONSES

EPREUVE E1 : DECODAGE ET PREPARATION

2 eme partie : Préparation d'une fabrication

Contenu du dossier

Sommaire	DREP 0
Choix des outils et des conditions de coupe :	DREP 1
Bordereau de programmation incomplet :	DREP 2 et DREP2bis
Contrôle d'une tolérance géométrique :	DREP 3
Barème de notation	DREP 4

NATIONAL	<u>EXAMEN :</u> MENTION COMPLEMENTAIRE	Feuille : DREP0
	Opérateur réglé sur MOCN	Durée : 4 heures
SESSION 2006	<u>EPREUVE E1 :</u> Décodage et préparation	Coef : 4
	Préparation d'une fabrication	

COMPETENCES EVALUEES C22

Choisir un outil et ajuster les paramètres technologiques

1/ Dans le document DT5 pour les opérations de pointage et perçage on désire changer d'outils et utiliser 1 foret carbure monobloc. Rechercher et indiquer la référence de ce foret . (Prendre de préférence un foret 2 lèvres série courte)

Référence : _____

2/ En fonction du choix de la nuance, indiquer l'avance par dent et la plage de vitesse de coupe

Fz : _____

Vc : _____

3/ Rechercher et indiquer la référence complète de la fraise la mieux appropriée pour l'usinage ébauche du contour (8) (prendre de préférence une queue cylindrique).

Référence : _____

4/ Indiquer la référence et la nuance complète des plaquettes.

Nuance : _____

Plaquettes : _____

5/ En fonction du choix des plaquettes, indiquer l'avance par dent et la vitesse de coupe

Fz : _____

Vc : _____

} Opération d'ébauche

6/ Déterminer la fréquence de rotation et l'avance à programmer.

n = _____

Vf = _____

} Opération d'ébauche

NATIONAL	EXAMEN : MENTION COMPLEMENTAIRE Opérateur régleur sur MOCN	Feuille : DREPI Durée : 4 heure
SESSION 2006	EPREUVE E1 Décodage et préparation Préparation d'une fabrication	Coef : 4

COMPETENCES EVALUEES C23

Etablir un programme

1/ On demande de compléter les éléments de programme manquants.

%1000 (PROGRAMME PRINCIPAL)

N10 L0=1
N20 (L0=1 → TYPE R3)
N30 (L0=2 → TYPE R4)
N40 G77 H2000
N50 M2

%2000 (S/P AFFECTATION PARAMETRES)

N10 G79 L0=1 N100
N20 G79 L0=2 N200
N50 G79 N600
N100 L2=6 (A)
N110 L3=24 (B)
N120 L4=14 (C)
N130 L5=20 (D)
N140 G79 N500
N200 L2=7
N210 L3=26
N220 L4=14
N230 L5=20
N240 G79 N500
N500 G77 H3000
N600 G0 G52 Z-50

%3000 (S/P USINAGE)

L8=L2/2
L6=L3/2
L7=L5/2
L100=L7+12
L101=L8+12
L102=L100*L100
L103=L101*L101
L104=L102-L103
L105=RL104
L12=L101/L105
L13=L12*L7
L14=AL12
L15=CL14
L11=L15*L7
L9=L7+12*L15
L16=L6+L11
L10=L6+L9
L17=L4/2
L106=46
(N10 G79 N910)
N100 T1 D1 M6 (FRAISE DIA30)
N110 M3 S1500 F250
N120 G0 X63.994 Y-30.006
N130 Z46 M8
N140 G77 H100 S4
N400 G0 Z46 M9
N450 G0 G52 Z-50
N440 T2 D2 M6 (FRAISE DIA16)
N450 M3 S2400 F500
N460 G0 X62.17 Y-19.665

N470 G0 Z46
N480 G1 Z7 M8
N490 G41 X60 Y-7.355
N700 X25.909 Y-13.66
N710 G3 X14.658 Y-24.183 R14
N720 G2 X-14.658 Y-24.183 R15
N730 G3 X-25.909 Y-13.366 R14
N740 G1 X-60 Y-7.355
N750 G40 X-62.084 Y-19.173
N760 G0 Z46 M9
N765 G0 G52 Z-50
N770 T3 D3 M6 (FORET A POINTER DIA10)
N780 M3 S2500 F250
N790 G81 X0 Y-21 Z38.25 ER46 M7 M8
N800 G80 M9
N805 G0 G52 Z-50
N810 T4 D4 M6 (FORET DIA11.5)
N820 M3 S1600 F160
N830 G83 X0 Y-21 Z2 ER46 Q5 M7 M8
N840 G80 M9
N845 G0 G52 Z-50
N850 T5 D5 M6 (ALESOIR DIA12)
N860 M3 S1000 F200
N870 G85 X0 Y-21 Z10 ER46 M7 M8
N880 G80 M9
N890 G0 G52 Z-50
N900 M0 (INSTALLATION PIECE POSTE 2)
N905 G59 X100 Y-100
N910 T6 D6 M6 (FRAISE DIA20)
N920 M3 S2000 F300
N930 G0 X-75 Y0
N940 Z40
N950 G77 H4000 S4
N955 G0 Z40
N957 G0 G52 Z-50
N960 T7 D7 M6 (FRAISE DIA20)
N970 M3 S2000 F420
N980 G0 X-70 Y0
N985 Z6
N990 G77 H5000
N995 G0 G52 Z-50
N1000 T8 D8 M6 (FRAISE DIA12)
N1010 M3 S3200 F400
N1020 G0 X0 Y0
N1030 Z40
N1040 L18=400
N1050 G77 H6000 S6
N1055 G0 G52 Z-50
N1060 T9 D9 M6 (FRAISE DIA12)
N1070 M3 S2800 F500
N1080 G0 X0 Y0
N1090 Z36
N1110 G1 Z-1
N1120 L18=400
N1130 G77 H7000
N1135 G0 G52 Z-50

N1140 T2 D12 M6 (FRAISE DIA16)
 N1150 M3 S2300 F350
 N1160 G0 X-65 Y20N1170 G77 H8000
 N1180 G77 H8000 D22
 N1190 G0 G52 Z-50
 N1200 T3 D3 M6 (FORET Ø16)
 N1210 _____
 N1220 _____
 N1230 _____
 N1240 _____
 N1250 _____
 N1260 G0 G80 G52 Z-50 M9

%8000

N10 _____
 N20 _____
 N30 _____
 N40 _____
 N50 _____
 N60 _____
 N70 _____
 N80 _____
 N90 _____
 N100 _____
 N110 G0 G40 X-65 Y30 M9
 N120 Y20

%4000

N10 G0 G91 Z-8.5
 N20 G77 H5000

%5000

N10 G90 G0 G41 X-60 YL8 M7 M8
 N20 G1 X-L10
 N30 G3 X-L16 YL13 R12
 N40 G2 X-L6 YL7 RL7
 N50 G1 XL6
 N60 G2 XL16 YL13 RL7
 N70 G3 XL10 YL8 R12
 N80 G1 X50
 N90 G0 Y-L8
 N100 G1 XL10
 N110 G3 XL16 Y-L13 R12
 N120 G2 XL6 Y-L7 RL7
 N130 G1 X-L6
 N140 G2 X-L16 Y-L13 RL7
 N150 G3 X-L10 Y-L8 R12
 N160 G1 X-55
 N170 G0 G40 X-70 Y0 M9

%100

L106=L106-9.75
 N10 G1 ZL106 M8
 N20 G41 X60 Y-7.355
 N30 X27.199 Y-13.139
 N40 G3 X14.505 Y-24.82 R16
 N50 G2 X-14.505 Y-24.82 R15
 N60 G3 X-27.199 Y-13.139 R16
 N70 G1 X-60 Y-7.355
 N80 G40 X-63.994 Y-30.006
 N90 G0 Z46
 N100 X63.994

%6000

N10 G1 G91 Z-6.83 F150 M7 M8
 N20 G77 H7000

%7000

N10 _____
 N20 _____
 N30 _____
 N40 _____
 N50 _____
 N60 G40 X0 Y0 M9

NATIONAL	EXAMEN : MENTION COMPLEMENTAIRE Opérateur règleur sur MOCN	Feuille : DREP2bis Durée : 4 heure
SESSION 2006	EPREUVE E1 : décodage et préparation Préparation d'une fabrication	Coef : 4

COMPETENCES EVALUEES C24

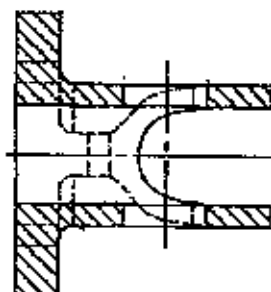
Etablir un mode opératoire de contrôle

Etablir une procédure de contrôle au calibre pour la tolérance

H	$\frac{0.02}{L}$	0.02	L
---	------------------	------	---

1/ Nommer l'ensemble du matériel utilisé pour contrôler cette spécification :

2/ Sur le schéma ci-dessous mettre en place les appareils nécessaires à ce contrôle.



3/ Décrire la méthode pour réaliser le contrôle de cette spécification.

NATIONAL	EXAMEN : MENTION COMPLEMENTAIRE Opérateur régleur sur MOCN	Feuille : DREP3 Durée : 4 heure
SESSION 2006	EPREUVE E1 : décodage et préparation Préparation d'une fabrication	Coef : 4

BAREME DE NOTATION

Document réponse DR1

Question 1.....	/1pt
Question 2.....	/3pts
Question 3.....	/2pts
Question 4.....	/3pts
Question 5.....	/3pts
Question 6.....	/3pts

TOTAL /15pts

Document réponse DR2

Question 1.....	/15pts
-----------------	--------

TOTAL /15pts

Document réponse DR3

Question 1.....	/3pts
Question 2.....	/3pts
Question 3.....	/4pts

TOTAL /10pts

TOTAL /40pts

NATIONAL	EXAMEN : MENTION COMPLEMENTAIRE Opérateur régleur sur MOCN	Feuille : DREP4 Durée : 4 heure
SESSION 2006	EPREUVE E1 : décodage et préparation Préparation d'une fabrication	Coef : 4