

BAREME de CORRECTION

Machine : _____

Elément :	Cotes mesurées					Correcteurs dynamiques			Cotes mesurées par examinateur en fin d'évaluation	Barème (binaire)
	Cotes à obtenir	Cotes moyennes	Correction préventive	Cotes mesurées à la fin du 1er usinage	Ecart	Outils N°T	Axe de correction	Valeur et sens de la correction		
52 ^{+0.04} ₀	52.02	R.2	52.18	+16	T3	RD3	-16	Exemple	/10	
14H7						RD9			/10	
58g7						RD7			/3	
≡ 0.05 G	--> Corriger par modification du G59 de l'OP1					RD15 RD25			/8	
49 ⁰ _{-0.2}	--> Corriger par modification du G59 de l'OP2					LD25			/3	
≡ 0.1 C									/10	
8g8									/2	
// 0.05 B									/4	
15Maxi						LD15				
A reporter sur DR 3/4									/50	
A reporter sur /8 (binaire)										

CORRIGÉ



Mise en oeuvre d'une production

Dossier R

EP1-B
2ème Phase
Fraiseuse CN

é p o n s e

ETUDE à l'aide des dossiers :

* technique DT.

recueil de normes et données techniques
(possédé ou distridué au candidat).

Page 2/4	/30 Non arrondi	Elaborer une partie d'un programme
Page 3/4	/40 Non arrondi	Prérégler un outillage
Page 4/4	/100 Non arrondi	Mise en oeuvre d'une machine commande numérique FRAISEUSE
TOTAL	/200 Non arrondi	Contrôler la production
		Exprimer en 1/2 point entier
NOTE	/20	

Groupement "Est"	Session 2002	Corrigé	Tirages
B.E.P Productique mécanique Usinage		Code(s) examen(s) 25108	
Épreuve : EP1 - B 2ème partie		Durée totale : 4 H00	Coef BEP : 4
Partie mise en oeuvre d'une M.O.C.N Fr			page : 1/2

Important : Toutes erreurs dans la valeur des réglages des origines et ou des jauges, pouvant conduire à un bris de matériel entraînera une réduction de moitié des points à partir de l'intervention de l'examinateur. Porter par un trait rouge dans la colonne de notation le moment votre intervention.

MISE EN OEUVRE

- /2 - 1) Télécharger le programme en partant d'une disquette .
- /10 - 2) Introduire et vérifier la mise en position de l' OPIÈCE en X ,Y et Z (ex : PREF et DEC1 en NUM).
- /4 - 3) Charger les valeurs de toutes les jauges.
- /6 - 4) Introduire les correcteurs préventifs.
- /5 - 5) Vérifier les points d'accostages avec la visualisation graphique sans pièce.

6) Positionner le porte-pièce, la pièce sur le porte-pièce en respectant les règles de bon usage.

Intervention impérative de l'examinateur

7) Effectuer le 1er usinage en toute sécurité.

- /8 - 8) Sans démonter la pièce, relever la valeur des usinages suivis et noter les corrections nécessaires sur la feuille de suivi DR1/4.

Provient de DR 1/4

9) Introduire dans la page des correcteurs dynamiques les valeurs des corrections nécessaires.

- /10 - 10) Effectuer le 2ème usinage en utilisant le mode RNS

11) Déposer la pièce.

- /50 - 12) USINER (à rapporter du barème de la page DR 1/4)

Provient de DR 1/4

FIN de l'usinage mais le poste !

- /5 - 13) Remettre le poste en état dans l'ordre:
 - démontage et rangement des accessoires (machine et annexes).
 - nettoyage interne (copeaux).
 - nettoyage externe.

effacer les traces de la fabrication :

- PREF
- DEC1
- jauges et ou correcteurs
- programme

- 13) Effectuer la mise en état de votre dossier.

/ 100

Non arrondi
à reporter
sur DR 1/4

Groupement "Est"	Session 2002	Corrigé	Tirages
B.E.P Productique mécanique Usinage		Code(s) examen(s) 25108	
Épreuve : EP1 - B 2 ^{ème} partie	Durée totale : 4 H00	Coef BEP : 4	
Partie mise en œuvre d'une M.O.C.N Fr		page : 2/2	

MACHINE

FICHE DE PREPARATION DE POS'E CN

ENSEMBLE:

PIÈCE:

PHASE:

FICHER:

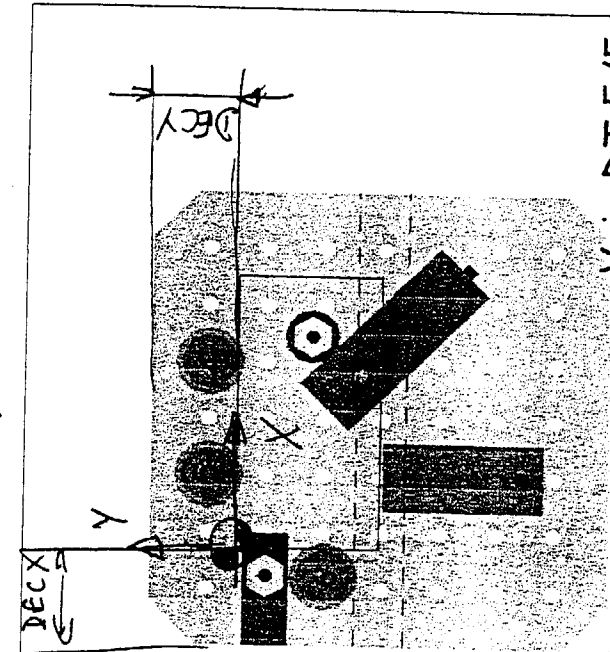
N° PROGRAMME:

Mise en position du référentiel pièce
par rapport au référentiel machine

Point de référence machine (PREF)	Origine programme (DEC1)
Axes linéaires	DEC1 X = Relève du
PREF X = } Données pour	DEC1 Y = le centre
PREF Y = } Données pour le centre	DEC1 Z =
PREF Z = } Données pour le centre	
// 0.03 Z = 0,025	
cadre a	

Situation générale du porte -pièce sur la machine

cadre b



Mise en position de la partie active de l'outil
par rapport au référentiel machine

Désignation de l'outil	T...D...	X	Z ou L	R
Fraise Ø 14 2 tailles carbure	T6 D6 D16			
Fraise Ø 14 monobloc	T7 D7 D17			
Fraise Ø T Ø 19 x 9	T4 D4 D14 D15 D25			
Fraise monobloc Ø 10	T8 D8			
Fraise monobloc Ø 12 cadre d	T9 D9			

Observations.

Le montage est-il apte ? : **OUT** ~~NON~~

cadre c

Rayer la mention inutile