

BEP PRODUCTIQUE MÉCANIQUE  
OPTION USINAGE

*EP 1 B : Mise en Œuvre d'une Fabrication*

*Session 2002*

Sujet EP 1 B : 2<sup>ème</sup> phase

Tournage Commande Numérique

# BAREME de SUIMI

Machine :

Elément :

Mettre en oeuvre une MOCN

Cotes à obtenir	Cotes moyennes	Correction préventive	Cotes mesurées à la fin du 1er usinage	Ecart	Corrections dynamiques		Cotes mesurées par examinateur en fin d'évaluation	Barème (binaire)	
					Outils N°T	Correcteurs N°D			
52 <sup>+0.04</sup> <sub>0</sub>	52.02	+2	52.18	+16	T3	D3	Z-16	Exemple	
M44x1.5-6g	42.93				XD8			/10	
<sup>+0.04</sup> <sub>3</sub> -0.04					XD3			/12	
Ø44 g7					XD14			/10	
11					ZD14			/5	
35					ZD3			/5	
↗ 0.05 DF								/8	
					P/R au cylindre de reprise				
					A reporter sur			/8 (binaire)	
					DR 3/4				
					A reporter sur			/50	
					DR 3/4				



Mise en oeuvre d'une production

# Dossier

## EP1-B

2ème Phase  
TOUR CN

ETUDE à l'aide des dossiers :

\* technique DT.

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

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

Le dossier est composé de 4 tirages au format A3

Groupement « EST »		Session 2002		Tirages
BEP Productique Mécanique Usinage			Code(s) examen(s) 25108	
Examen EP1-B 2èmePartie	Durée 4 heures	Coef. : 4		
Partie " Mise en oeuvre d'une MOCN To "	Page	DR 1/4		

é  
p  
o  
n  
s  
e

Agrafer :  
bordereau  
copie écran

## Le travail est partagé en 2 séquences distinctes :

**1ère partie :** Préparation à la production d'une durée d' 1 heure .  
\*Elaborer avec assistance informatique une partie du programme CN .  
( DR 2/4 )  
( Sera fournit au candidat un listing incomplet utilisable comme support )

**2ème partie :** Mise en oeuvre de la production d'une durée de 3 heures :  
\* Prérégler les outillages .  
\* Mettre en oeuvre la machine CN .  
\* Contrôler la production .

### Première partie

A l'aide du dossier DT ( dessin de définition DT 2/4 , contrat de phase 40 DT 3/4 et tableau de points DT4/4 ), d'une disquette contenant le programme incomplet et d'un poste informatique équipé d'un logiciel de simulation .

/ 15

Elaborer la partie de programme concernant la séquence (d) de la phase 40  
- Finir P1,C1,C3,X3,P2,C2,X1 .  
Compléter le listing à partir du positionnement de la séquence et jusqu'au rappel de l'état initial inclus .

/ 2.5

Compléter le fichier programme en le personnalisant (4 caractères maxi)  
( Numéro du programme = numéro du candidat )

/ 2.5

Réaliser la simulation syntaxique et corriger si nécessaire.

/ 5

Réaliser la simulation graphique de votre partie de programme et conserver à l'écran cette image ---> faites une copie d'écran sur l'imprimante et agrafez la sur DR 2/4 .

/ 5

Editer le listing du programme (sortie sur imprimante) et agrafez le sur DR 2/4 .

Sauvegarder votre travail sur la disquette .

/ 30

← A reporter sur DR 1/4

## Deuxième partie

Sans aide de l'extérieur  
( L' examinateur n'interviendra qu'en cas de danger pour le candidat et ou le matériel )

/ 12

Contrôler l'aptitude à l'emploi du porte-pièce:

Vérifier la  $\odot$  (coaxialité) des mors doux en charge  
( cylindre étalon  $\varnothing$  44 x 50 mini )

Compléter les valeurs manquantes sur la fiche préparation poste  
( DR 3/4 ) cadres a,b,c et continuer quelqu'en soit le résultat .

/ 8

Contrôler l' aptitude à l'emploi des porte-outils :

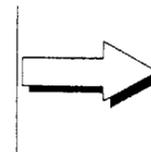
Donner la valeur du dépassement minimal de l'outil à aléser T3 en Z  
pour réaliser la séquence (f): \_\_\_\_\_

( utiliser une garde de sécurité de 4mm).

/ 20

Déterminer les jauges des outils :

T3 (D3)  
T4 (D4,D14)  
T8 (D8)



Compléter sur la fiche de  
préparation DR 3/4

/ 40 Non arrondi à reporter  
sur DR 1/4

Groupement « EST »		Session 2002		Tirages
BEP Productique Mécanique Usinage			Code(s) examen(s) 25108	
Examen EP1-B 2ème partie	Durée 4 heures		Coef. : 4	
Partie " Mise en oeuvre d'une MOCN To "		Page	DR 2 /4	



