

BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE
Option Décolletage

Epreuve: EP1 Mise en œuvre d'une fabrication (4h)

Deuxième Phase

Session: 2002

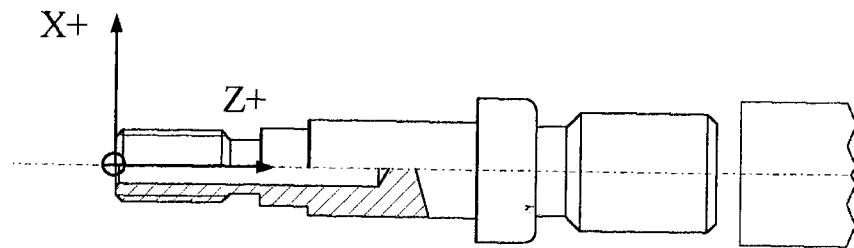
CORRIGE
MACHINE
Commande numérique

Composition du dossier:

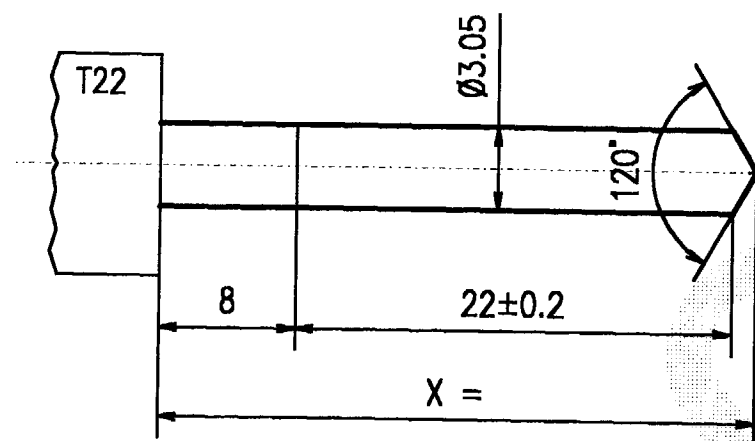
- Document 1: Programme CN
- Document 2: Préparer et pré-régler un outillage

**Préparer et pré-régler un outillage
Objectif C31**

1°/ Situer sur le croquis ci-dessous l'origine pièce (Op) par une couleur bleu



2°/ Indiquer sur le croquis, la longueur de sortie (X) de l'outil T22



**REPONSE
X = 30.88**

3°/ A partir de la fiche outils:

- Calculer et inscrire les valeurs des jauges de l'outil T1404 et de l'outil T1305 dans le tableau ci dessous.

FICHE OUTILS				
N° Poste T	N° correcteur	X	Z	R
13	13	0	0.1	0.2
13	05	0	-2	0.2
14	14	0	-0.2	0.2
14	04	0	-2	0.2

4°/ Monter la pince et régler la pression de serrage

**MANDRIN COMPTE.
Pression de serrage = 14**

5°/ Calculer et régler la longueur de la position de fin de barre sur le tube LNS.

Longueur de réglage =
Longueur pièce + épaisseur de l'outil de coupe + 5 mm de sécurité

Longueur de réglage: 50.2+2+5= 57.2 mm

6°/ - Construire et jauger les outils T11, T14, T21 et inscrire les valeurs sur le tableau ci-dessous.
- Monter les trois outils jaugés ci dessus sur la machine

FICHE DE REGLAGE DES OUTILS		
N° POSTE	DIA	CENTR
T11		
T14		
T21		
Total		/ 18

ACADEMIE DE GRENOBLE			SESSION 2002
EXAMEN : BEP Productique Mécanique Option : DECOLLETAGE			DUREE : 4 h
Epreuve : EP1 Mise en oeuvre d'une fabrication : 2ème PHASE			COEFFICIENT : 4
ECHELLE :	Nb. Tirages :	SUJET	FEUILLE : 1/1
			B.E.P.

**Elaborer tout ou partie d'un programme
Objectif C23**

PROGRAMME PIECE: BROCHE

O=150
G50 Z0
M6
G99
M52
G0 X13. Z-0.5
M3 S3000
(OPERATION N°1)
(CENTRAGE c)
T2100 S2000
G0 Z-1.
G1 Z1.8 F0.08 T01
G0 Z-1. T00

(OPERATION N°2)
(PERCAGE AVEC DEBOURRAGE q)

T2200 S2500
G0 Z-2.
G1 Z12. F0.06 T02
G0 Z2.
Z11.
G1 Z18. F0.06 T02
G0 Z2.
Z17.
G1 Z22.9 F0.06 T02
G0 Z-2 T00

(OPERATION N°3)
(DECOLLETAGE a,d,g,h,i,j,k,l)

T1414 S3500
G0 X13. Z-0.5
G1 X3.8 F0.2
X6. Z0.6 F0.06
Z8.81 T04
X4.5 Z9.56
Z12.06 T14
X12.2 F0.1
G0 X13.

(OPERATION N°4)
(FILETAGE e)
T1515 S1500
G04 U1.0
G0 X13. Z-3.
X8.
G92 X5.5 Z11. F1.
X5.06
X4.8
X4.7
X4.7
G0 X13. Z11.
(OPERATION N°5)
(DECOLLETAGE m,n,o,p)
T1414 S3500
G0 Z10.
X13.
G1 X6.45 F0.2
Z15.96 F0.06
X7.36
X7.96 Z16.26 F0.02
Z30.1 F0.06
X11.6
X12.2 Z30.4
G0 X13.

(OPERATION N°6)
(FONCAGE DECO r,t,s,u,v)

T1313 S3000
G0 Z34.
X12.2
G1 X12. Z34.1 F0.04
G2 X10. Z35.1 R1.
G1 X7.45
Z37.6 T05
X9.8 Z38.77
Z50.2 T13
X12.2 F0.1
G0 X13.

(OPERATION N°7)
(FONCAGE CHANFREIN w)

T1212 S2500
G50 W-1.
G0 Z50.2
X12.2
G1 X7.3 F0.06
G0 X13
G50 W1..
(OPERATION N°8)
(TRONCONNAGE x)
T1111 S2200
G50 W-2.
G0 Z50.2
X12.2
M320 X3.
G1 X-1.5 F0.03
M33
G50 W2.
M5
M7
G4 U0.5
G0 Z0 T00
M56
M53
M02

ACADEMIE DE GRENOBLE			SESSION 2002
EXAMEN : BEP Productique Mécanique Option : DECOLLETAGE			DUREE : 4 h
Epreuve : EP1 Mise en oeuvre d'une fabrication : 2ème PHASE			COEFFICIENT : 4
ECHELLE :	Nb. Tirages :	SUJET	FEUILLE : 2/2
			B.E.P.