

DEROULEMENT DE L'EPREUVE

Chaque étape doit être validée par le professeur avant de poursuivre.

A l'attention des examinateurs

—————> Avant de commencer l'épreuve il faut retirer les DT 3/3 (page 1 et 2) <—————

ETAPE 1

Etude du processus d'usinage

PRODUCTION ATTENDUE : (temps conseillé 45 min)

Sur le contrat de phase 2010 (DR 1/5) (mise en position phase 2010) :

- 1.1 : Choisir et situer l'origine programme (OP) et l'origine pièce (Op) (abréviations, origine, axes).
- 1.2 : Situer sur le croquis les cotes en X, Y, Z qui placent OP / Op (axes, signes, valeurs).
- 1.3 : Choisir et positionner les symboles d'isostatismes MIP et MAP adaptés (voir document **DRES 6/6**).

Sur le contrat de phase 2010 (DR 2/5) (dénomination pour la phase 2010) :

- 1.4 : Définir la chronologie des opérations (3 opérations manquantes), les types d'outils associés et les conditions de coupe, à l'aide des documents **DRES 5/6** (page 1 et 2), **DT1/3**, **DT2/3**.

—————> Le candidat doit rendre ces documents avant de passer à l'étape suivante <—————
Le correcteur lui redonne le corrigé DT3/3 (page 1 et 2)

Processus d'usinage sur poste informatique

PRODUCTION ATTENDUE : (temps conseillé 45 min)

A l'aide du contrat de phase « corrigé » DT3/3, et d'un poste informatique équipé d'un logiciel d'aide à la programmation :

- 1.5 : Ouvrir le programme incomplet de la chape de tiroir.
- 1.6 : Définir les cycles d'usinages des poches **8** et **9 (DT3/3)** en renseignant les différents champs vides.
- 1.7 : Simuler l'usinage.

VALIDATION PAR L'EXAMINATEUR

Maintenance**PRODUCTION ATTENDUE : (temps conseillé 15min)**

- 2.1 : **Tout au long de l'étape 2, effectuer les actions de maintenance** (cases grisées) prévues sur la fiche de maintenance **DR 5/5**, renseigner cette fiche de maintenance préventive (machine, armoire, date, anomalies, fait par, visa) et **organiser votre poste de travail**.

Mise en œuvre et réalisation**PRODUCTION ATTENDUE : (temps conseillé 2h15)**

- 2.2 : Vérifier la mise en route (complète : mise sous tension, prises d'origines, initialisations faites) de la CN
- 2.3 : Transférer le programme stabilisé depuis un poste informatique.
- 2.4 : Relever et Introduire (**voir question 1.2**) les décalages d'origines (OP / Op), relever les prises de référence (Op / Om) affichées sur la machine, **renseigner la fiche de réglage du poste DR3/5**.
- 2.5 : Introduire les jauges outils d'après le **DR3/5**.
- 2.6 : Installer la pièce et les ensembles outils/portes outils.

VALIDATION PAR L'EXAMINATEUR

- 2.7 : Conduire les usinages (tests, réglage lubrifiant puis usinage).
- Compléter le document **DR4/5**
 - 2.8 : Cote maxi, Cote mini, Cote moyenne
 - 2.9 : Matériel de contrôle
 - • 2.10 : Valeurs relevées
 - 2.11 : Calculer (par rapport à la cote moyenne) puis introduire les corrections dynamiques (numéro, axe, signe, valeur)
- 2.12 : Contrôler la position de OP / Op en X et Y, relever les valeurs (en théorie 2,6 +/-0,1, **voir DT3/3**), décider d'une correction, calculer le nouveau décalage en X et Z (**DR4/5**) puis introduire ce décalage.
- 2.13 : Organiser et ranger votre poste de travail tout au long de l'épreuve.