

DEROULEMENT DE L'EPREUVE

Chaque étape doit être validée par le professeur avant de poursuivre

ETAPE 0

**Maintenance 1^{er} Niveau (Tout au long de la partie réalisation quand cela est nécessaire).
A l'aide de la fiche technique de maintenance DR4.**

PRODUCTION ATTENDUE : 10 min

- 0.1 Exécuter les opérations de maintenance de Niveau 1 correspondant à la semaine demandée.
- 0.2 Renseigner sur le **DR4/4** les informations de suivi journalier de la machine (A ou O, d ou f), rendre compte au correcteur.
- 0.3 Le candidat organisera son poste durant l'épreuve puis à la fin devra remettre celui-ci en état initial.

ETAPE 1

Préparation

A l'aide de DT1/ 3, DT2/3, DT 3/3 de DRes5/5 et des matériels mis à disposition, compléter le contrat de phase 30.

PRODUCTION ATTENDUE : (temps conseillé 50 min)

Sur le contrat de phase **DR1/4** :

- 1.1 Choisir et situer le référentiel de programmation lié à la pièce (OP) et l'Origine pièce (Op). Représenter les axes.
- 1.2 Repasser en rouge les surfaces usinées, mettre les cotes fabriquées.
- 1.3 Définir la chronologie des opérations, les types d'outils associés, les conditions de coupes, les numéros d'outils et de correcteurs.

VALIDATION PAR L'EXAMINATEUR :

A l'aide du contrat de phase corrigé DP2/5 (donné par l'examineur après récupération du DR1/4), dans le logiciel d'aide à la programmation:

PRODUCTION ATTENDUE : (temps conseillé 1 heure)

- 1.4 Définir le cycle de détournage du carré ainsi que la réalisation des quatre trous. (Ebauche et Finition)
- 1.5 Simuler le programme, puis sauvegarder les travaux dans un fichier.

VALIDATION PAR L'EXAMINATEUR

ETAPE 2

Mise en œuvre et réalisation

PRODUCTION ATTENDUE : (temps conseillé 2 heures)

- 2.0 Mettre en route la CN.
- 2.1 Transférer le programme d'usinage en mémoire courante.
- 2.2 Déterminer et introduire le décalage d'Opp/OP. Reporter la valeur sur le document réponse **DR2/4**.
- 2.3 Introduire les jauges outils, données par l'examineur.
- 2.4 Installer les ensembles outils/porte outil, installer la pièce.
- 2.5 Introduire les corrections dynamiques (Première pièce conforme), données par l'examineur.
- 2.6 Faire les tests et réglages nécessaires, conduire les usinages (**Après Accord de l'examineur**).
- 2.7 Regrouper le matériel de contrôle, choisir et compléter les spécifications pour les cotes fabriquées, choisir les appareils de contrôle, calculer les cotes maxi, mini et moyenne, mesurer et reporter les valeurs de la pièce sans la démonter (**DR3/4**).
- 2.8 Proposer des actions correctives (**DR3/4**).
- 2.9 Introduire les corrections dynamiques puis réusiner la pièce (Opération de finition).
- 2.10 Contrôler la pièce après le 2^{ème} usinage, compléter le **DR3/4**