

TP N°5	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage Modulaire	Programmation Pupitre Haas
Série : 2			Tri Dim	Ajustage	SW/EFICN	Etude de Fabrication
Ensemble : Moteur Stirling			Pièce : Support palier V2			

Fiche « Activité élève »

Nom :Prénom : Date :

Relations entre activités et compétence professionnelles						
			Evaluation			
Activités 1 : PRÉPARATION DE LA FABRICATION						
Unités	C1	S'INFORMER, ANALYSER, COMMUNIQUER	--	-	+	++
u11	C11	Analyse des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce, d'un composant.				
u2	C12	Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit.				
u31	C13	Analyser des données de gestion. (en entreprise)				
u31	C14	Émettre des propositions de rationalisation et d'optimisation d'une unité de production. (en entreprise)				
Activités 2 : LANCEMENT ET SUIVI D'UNE PRODUCTION QUALIFIÉE						
Unités	C2	PREPARER	--	-	+	++
u33	C21	Établir un processus d'usinage.				
u2	C22	Choisir des outils et des paramètres de coupe.				
u2	C23	Élaborer un programme avec un logiciel de FAO.				
u11	C24	Établir un mode opératoire de contrôle.				
Activités 3 : RÉALISATION EN AUTONOMIE DE TOUT OU PARTIE D'UNE FABRICATION						
Unités	C3	INSTALLER, METTRE EN ŒUVRE, CONDUIRE	--	-	+	++
u32	C31	Installer l'environnement de production. (porte pièces, outils et porte outils)				
u31/u33	C32	Mettre en œuvre un moyen de production. (en entreprise)				
u32/u33	C33	Contrôler une pièce.				
u32	C34	Contrôler et suivre la production.				
Activités 4 : MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU. REMISE EN ÉTAT APRÈS ARRÊT						
Unités	C4	MAINTENIR, REMETTRE EN ÉTAT	--	-	+	++
u31	C41	Contribuer à assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production. (en entreprise)				
u31	C42	Mettre en œuvre une procédure de diagnostic. (en entreprise)				
u33	C43	Effectuer la maintenance systématique de premier niveau.				

E1 : Épreuve scientifique et technique.

Sous épreuve E11 Analyse et exploitation de données technique (2h+2h, Coefficient : 3)

E2 : Épreuve de technologie.

Elaboration d'un processus d'usinage (4h, Coefficient : 3)

E3 : Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel.

Sous épreuve E31 Réalisation et suivi de production en entreprise (Orale 30 min, Coefficient : 2)

Sous épreuve E32 Lancement et suivi d'une production qualifiée (5h, Coefficient : 3)

Sous épreuve E33 Réalisation en autonomie de tout ou partie d'un fabrication (4h, Coefficient : 3)

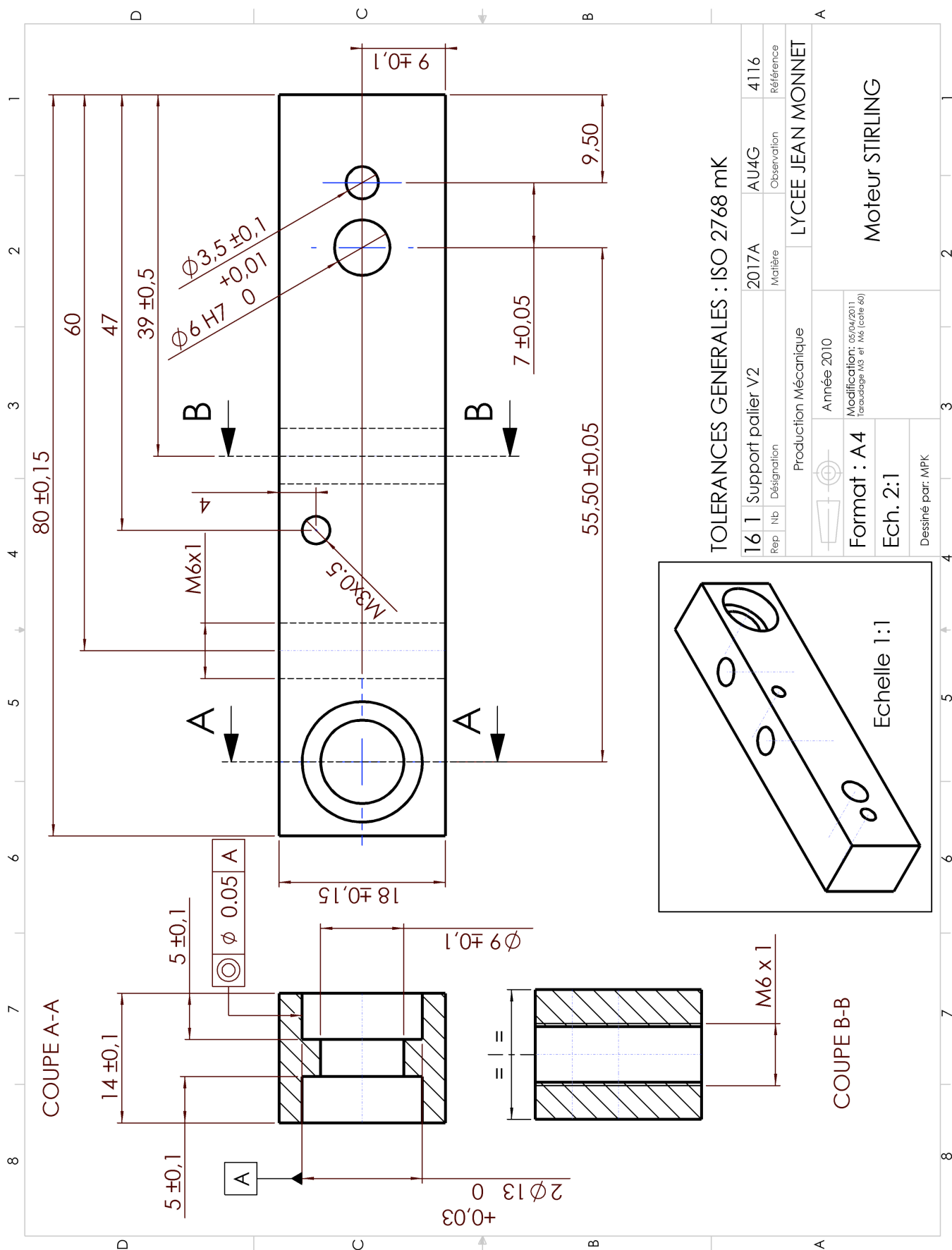
A partir de tout ou partie de...

Page 1 et 2	Fiche « activité élève »
Page 3	Plan de détail, REP 6 (Support palier V2)
Page 4	Plan pour le repérage des plans et des diamètres
Page 5	Fiche pour la rédaction de la suite des usinages
	Un poste équipé de SolidWork et d'EFICN

On demande de...

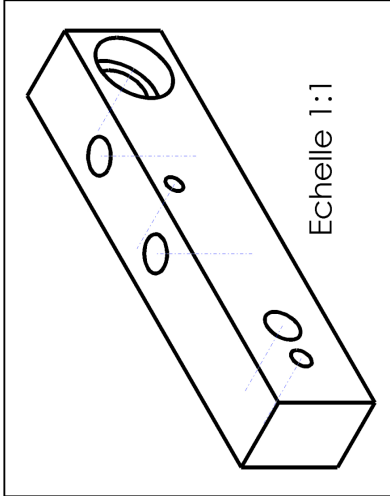
5min	1	Complétez la fiche « Activité élève »
		<u>Etude de fabrication → SolidWork → EFICN → Simulation → ProDoc</u>
15min	2	Sur le plan de détail :
		<u>ATTENTION : L'usinage de la pièce se réalise avec un talon</u>
		* Représentez (sur 2 vues) le brut en vert. (brut 25 mm x 20 mm, lg 90 mm)
30min	3	Sur la feuille N°4
		* Repérez les plans et les diamètres : (P1, P2....., D1, D2,)
		Sur la feuille N° 5
		* Complétez le tableau pour l'usinage de la pièce en 4 phases
		- N° de phase, nom de l'usinage, surfaces usinées, nom de l'outil, N° d'outil, Vc, Vf, fz.
	4	<u>Démarrez SolidWork</u>
20min		Dessinez (<u>avec les configurations</u>) ou télécharger la pièce sous SolidWork.
	5	<u>Démarrez EFICN.</u>
2h		Définissez les différentes phases.
		Sélectionnez les outils et les paramètres de coupe.
		Sélectionnez les entités d'usinages.
	6	<u>En présence du professeur : Simulez l'usinage.</u>
40min	7	Rédigez le contrat de phase avec ProDoc , <u>PHASE 20 UNIQUEMENT</u> :
		* Insérez la pièce dans la zone dessin.
		* Dessinez le brut.
		* Cotez la pièce (Cf et Co).
		* Réalisez la mise en position isostatique. (2 ^{ème} partie de la norme)
5min	8	Imprimez : Le contrat de la phase 20
5min	9	Rangez le poste de travail.

Autonomie attendue					
Autonomie					
Appréciation sur l'activité					
+ → +++++	+	++	+++	++++	+++++
Poste de travail					
Comportement					



TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 mK

16	1	Support palier V2	2017A	AU4G	4116
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
LYCEE JEAN MONNET					
Moteur STIRLING					
Année 2010					
Modification: 05/04/2011					
Tarabouage M3 et M6 (cote 60)					
Format : A4					
Ech. 2:1					
Dessiné par: MPK					



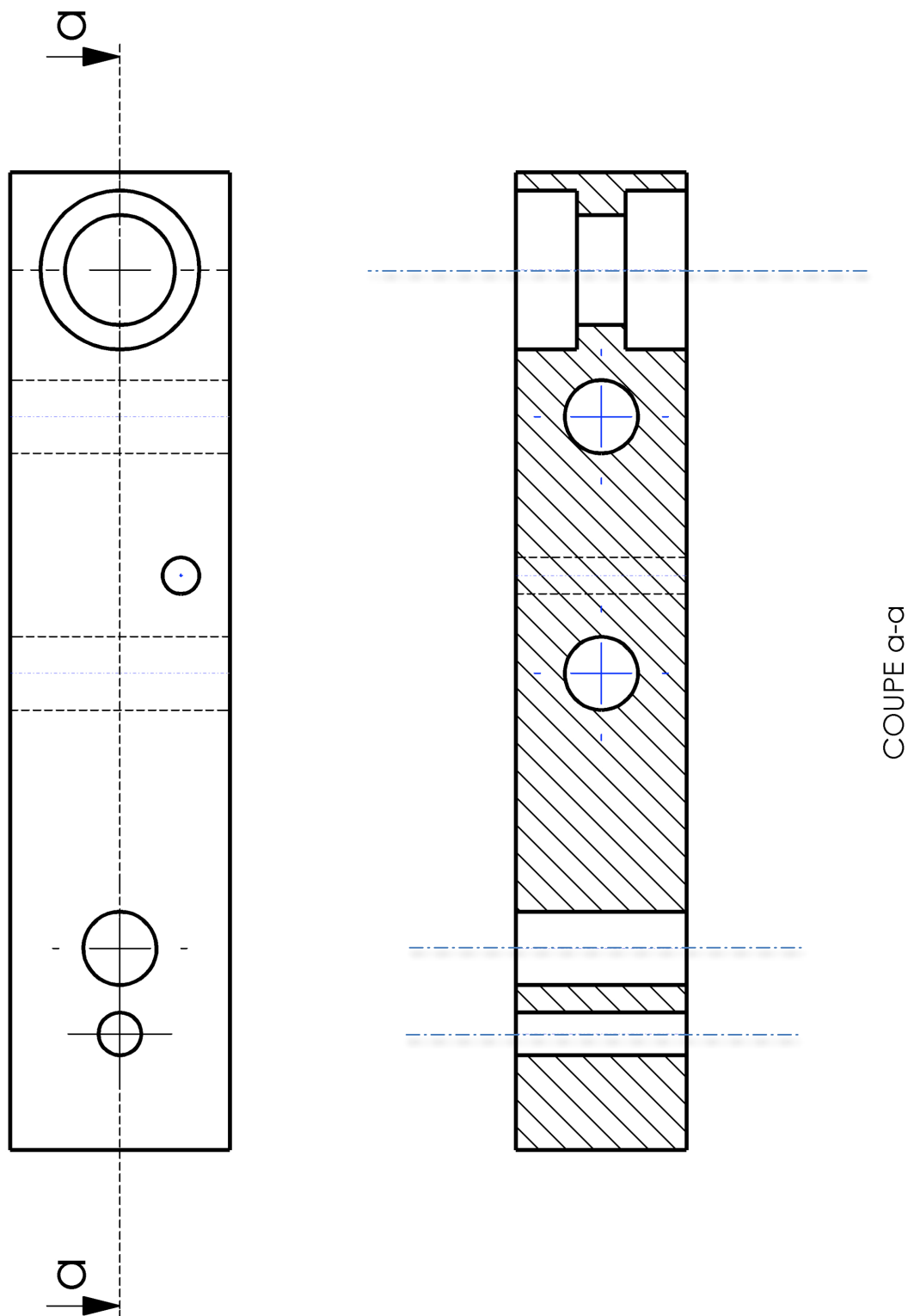
Repérage des plans et des diamètres

Phase 10 : Débit

Phase 20 : Contournage

Phase 30 : Détalonnage

Phase 40 : Fin usinage



[illegible]