

TP N°6	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage Modulaire	Programmation Pupitre Haas
Série : 2			Tri Dim	Ajustage	SW/EFICN	Etude de Fabrication
Ensemble : Imprimante 3D			Pièce : Moyeu centreur axe Z			

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)

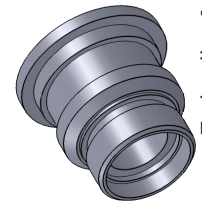
A partir de tout ou partie de...

Page 1 et 2	Fiche « activité élève »
Page 3	Plan de détail, REP 1 « Moyeu centreur »
Page 4	Fiche pour le repérage des surfaces
Page 5	Fiche des différentes phases
Page 6	Fiche pour la rédaction de la suite des opérations pour les phases 10 à 30
	Le pupitre de programmation HAAS
	Le classeur de technologie et le livre « Guide pratique de la productique »

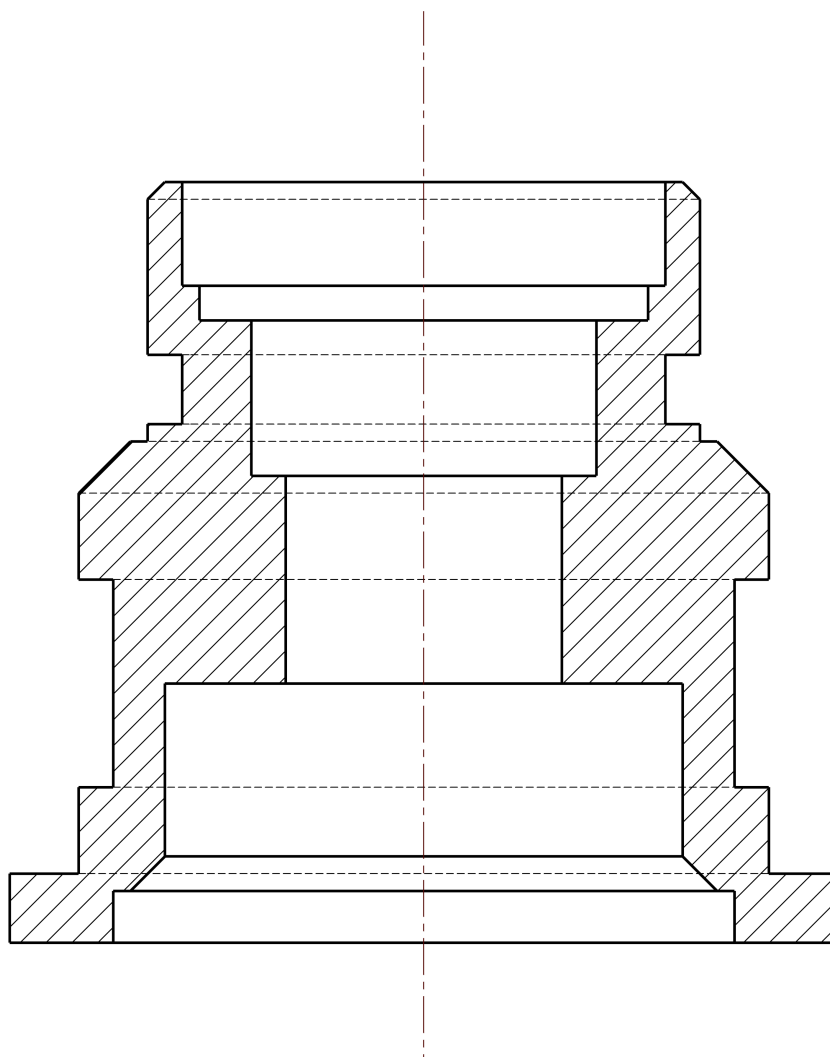
On demande de...

5min	1	Complétez la fiche « Activité élève »
		<u>Programmation sur pupitre HAAS</u>
		<u>Réalisation de la pièce sur Tour CN HAAS</u>
		<u>Brut : Ø60 mm, lg 71 mm</u>
5min	2	Sur le plan de détail page N°3:
		* Représentez le brut en vert.
		* Positionnez l'OP pour la phase 20 et 30
15min	3	Sur la feuille N°4
		* Repérez les surfaces usinées (Plans, diamètres, chanfreins)
30min	4	Sur la feuille N°6
		* Complétez le tableau pour l'usinage de la pièce en 3 phases
		- N° de phase, nom de l'usinage, surfaces usinées, nom de l'outil, N° d'outil, Vc, Vf, ap.
15min	5	Sur la feuille N°5
		* Représentez la mise en position de la pièce pour la phase 20 et 30 (2 ^{ème} partie de la norme)
		<u>Appelez le professeur</u>
2h35	6	Mise en puissance du pupitre de programmation CN HAAS :
		* Renseignez la page « Outils »
		* Réalisez le programme en « conversationnel » de la phase 20 et de la phase 30
		* Simulez l'usinage en mode « bloc par bloc » pour les 2 phases
		<u>En présence du professeur</u>
10min	7	* Réalisez la simulation en mode bloc par bloc et en mode continu de la phase 20
		* Réalisez la simulation en mode bloc par bloc et en mode continu de la phase 30
5min	8	<u>Rangez le poste de travail.</u>

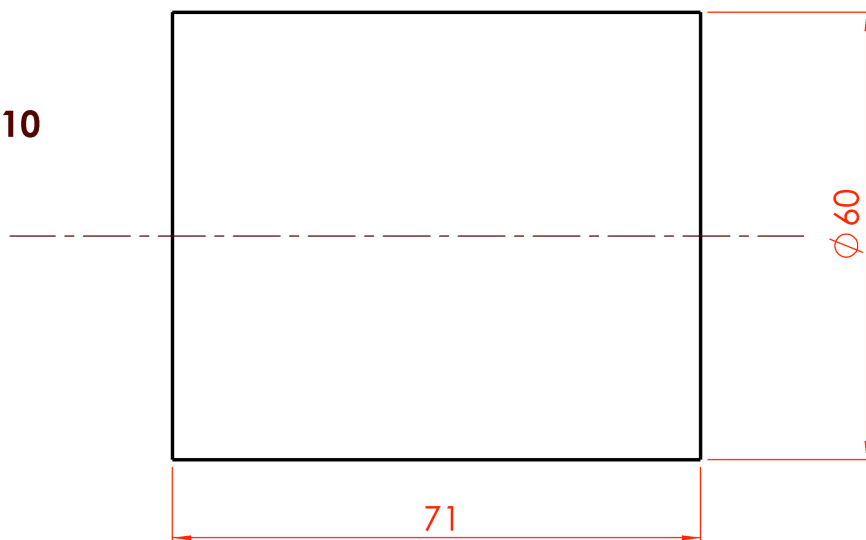
Autonomie attendue					
Autonomie					
Appréciation sur l'activité					
+ → +++++	+	++	+++	++++	+++++
Poste de travail					
Comportement					



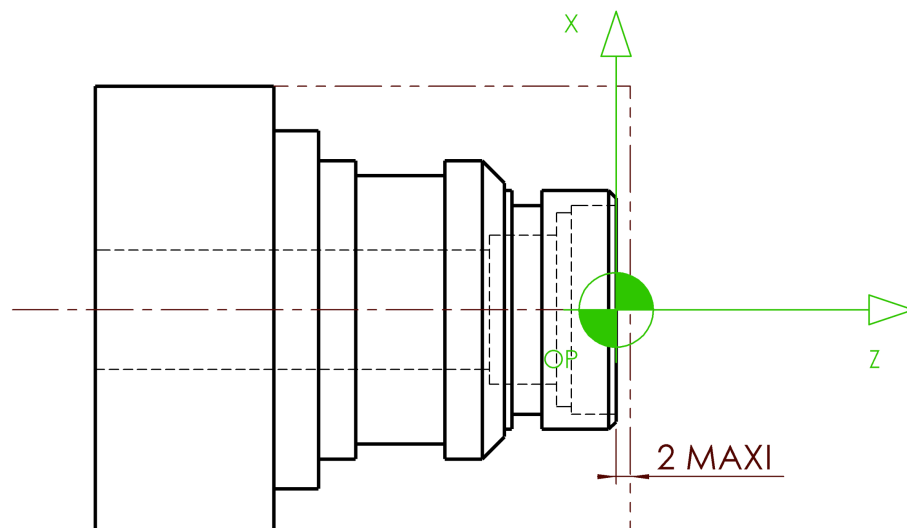
REPERAGE DES PLANS, DIAMETRES ET CHANFREINS



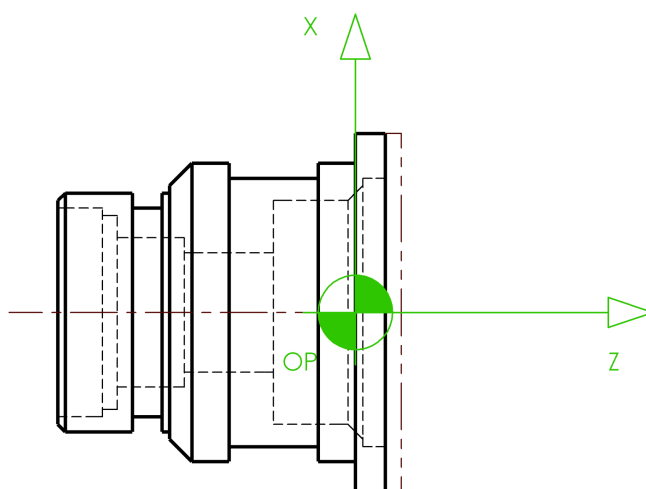
Phase 10



Phase 20



Phase 30



[illegible]