

TP N°17	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage Modulaire	Programmation Pupitre Haas
Série : 1			Tri Dim	Ajustage	SW/EFICN	Etude de Fabrication
Ensemble : Correcteur dynamique			Pièce : REP 1			

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)

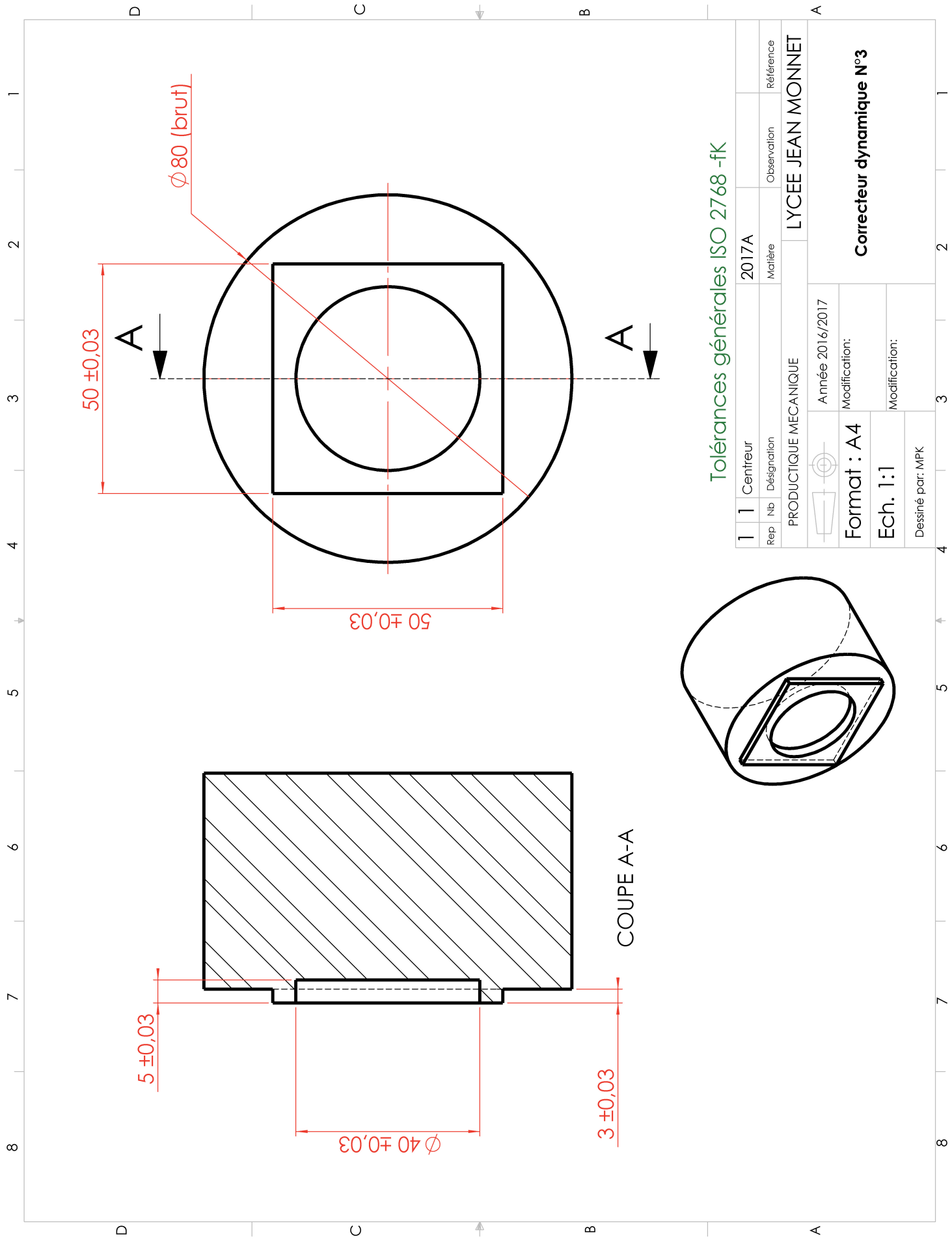
A partir de tout ou partie de...

	Fiche « activité élève ».
	Plan de détail, REP 1 « Centreur ».
	Contrat de phase du centreur.
	Fiche de « suivi de production ».
	Les outils et les portes outils.
	Les instruments de contrôle.

On demande de...

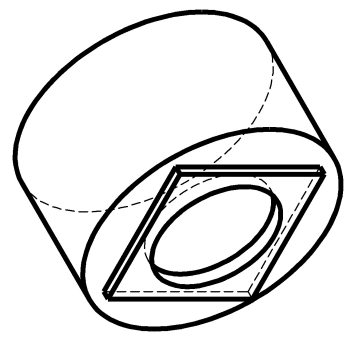
1	Complétez la fiche « Activité élève »
	Sélectionnez les outils.
	Installez la pièce, définissez l'OP en X, Y est Z.
	Mesurez les outils.
	Ajustez les correcteurs dynamiques pour que la première pièce soit reprenable (avec des surépaisseurs).
	Rédigez le programme en conversationnel
	* Un surfacage.
	* Un contournage.
	* Un cycle de poche.
	Réalisez une simulation à l'écran.
	<u>En présence du professeur</u>
	Réalisez un cycle à vide.
	<u>En autonomie :</u>
	Réalisez la première pièce avec des surépaisseurs.
	Complétez la fiche de « suivi de production ».
	Ajustez les correcteurs dynamiques.
	Réalisez la reprise d'usinage pour la première pièce.
	Complétez la fiche de « suivi production ».
	Rangez le poste de travail.

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



Tolérances générales ISO 2768 -fk

1	1	Centre	2017A			
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence	
PRODUCTIQUE MECANIQUE			LYCEE JEAN MONNET			
			Année 2016/2017			
Format : A4			Modification:			
Ech. 1:1			Modification:			
Dessiné par: MPK						
			Correcteur dynamique N°3			



CONTRAT DE PHASE

Phase 10

Ensemble Correcteur dynamique

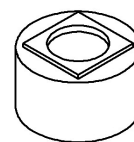
Pièce Centreur

Matière 2017 - Al Cu4 Mg Si

Série 1

Programme %

Fichier



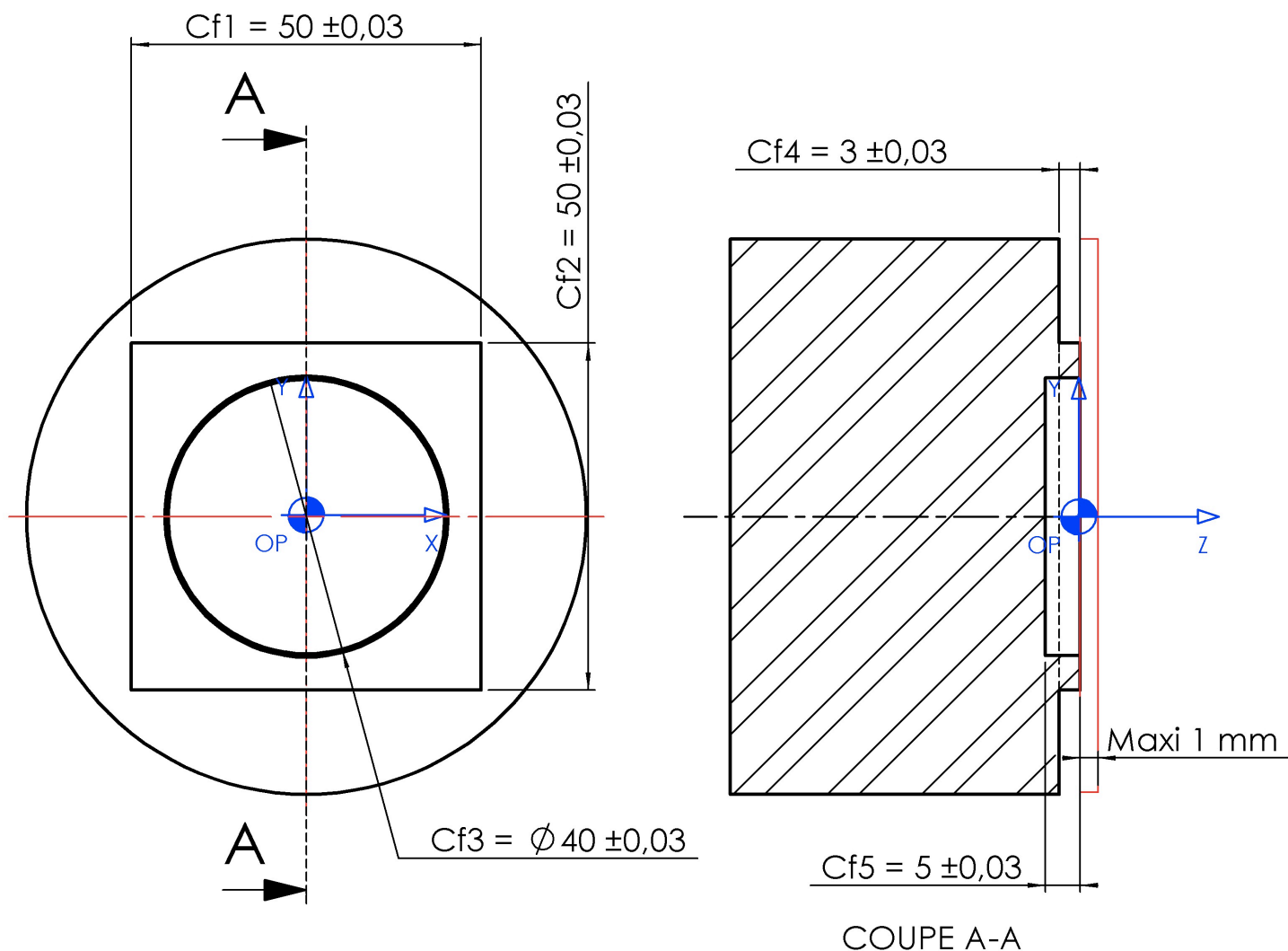
1
1

FRAISAGE

HAAS

Nom

Date



Porte-Pièce: Etau + Cales + Vé

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Surfaçage (maxi 1 mm)	Fraise à surfacer-dresser, D = 63.	200	0.1	1	1
b) Contourner PROFIL CARRE Cf.. = Cf.. = Cf.. =	Fraise 2 tailles, Coupe au centre, D = 20.	60	0.08	2	2
c) Réalisation POCHÉ FERMÉE Cf.. = Cf.. =	Fraise 2 tailles coupe au centre, D = 10 à 16.	60	0.08	3	3

[illegible]