

TP 2	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage Modulaire	Programmation Pupitre Haas
Série : 1			Tri Dim	Ajustage	SW/EFICN	Etude de Fabrication
Ensemble :			Pièce :			

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.

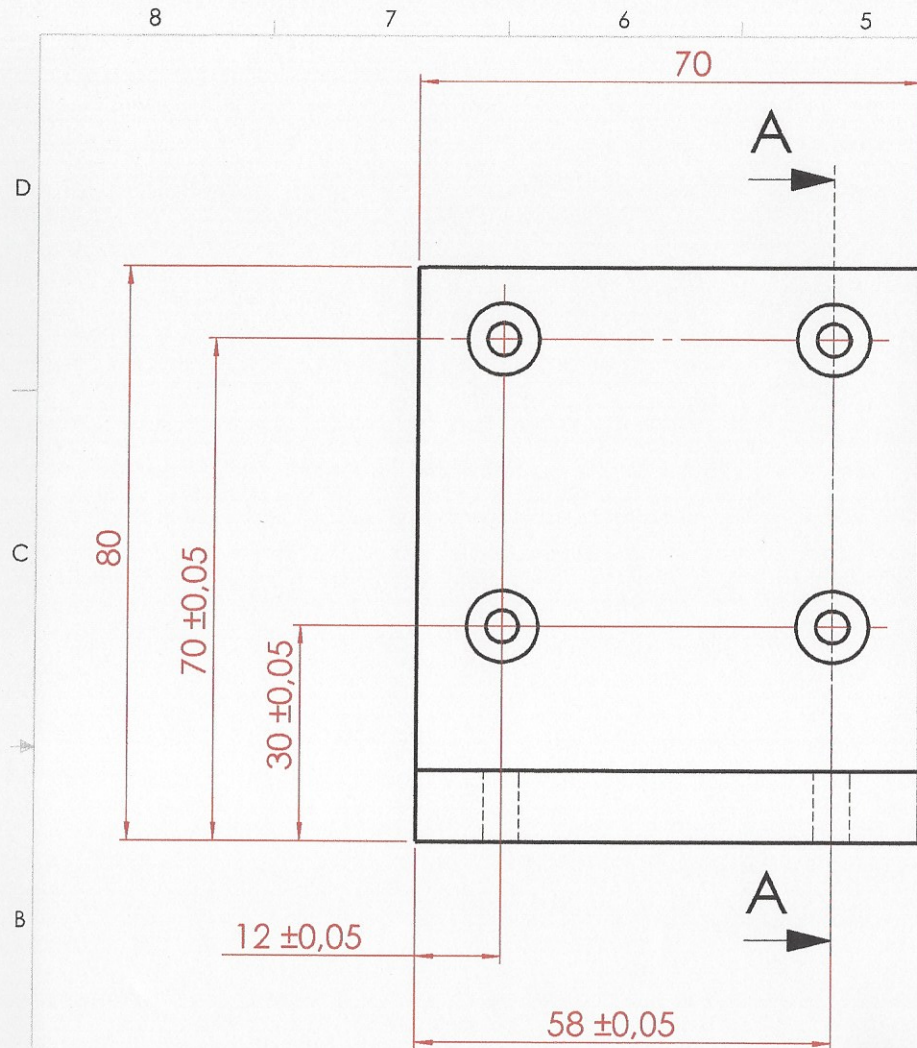
Elaboration d'un processus d'usinage (4h, Coefficient : 3)

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

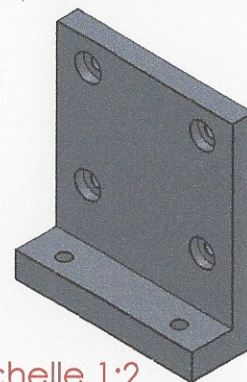
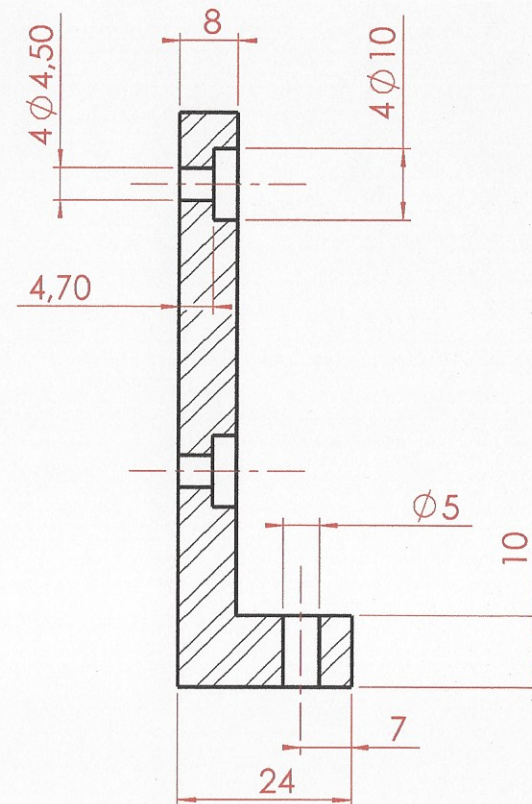
Sous épreuve E31 Réalisation et suivi de production en entreprise (Orale 30 min, Coefficient : 2)

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)



COUPE A-A
ECHELLE 1 : 1

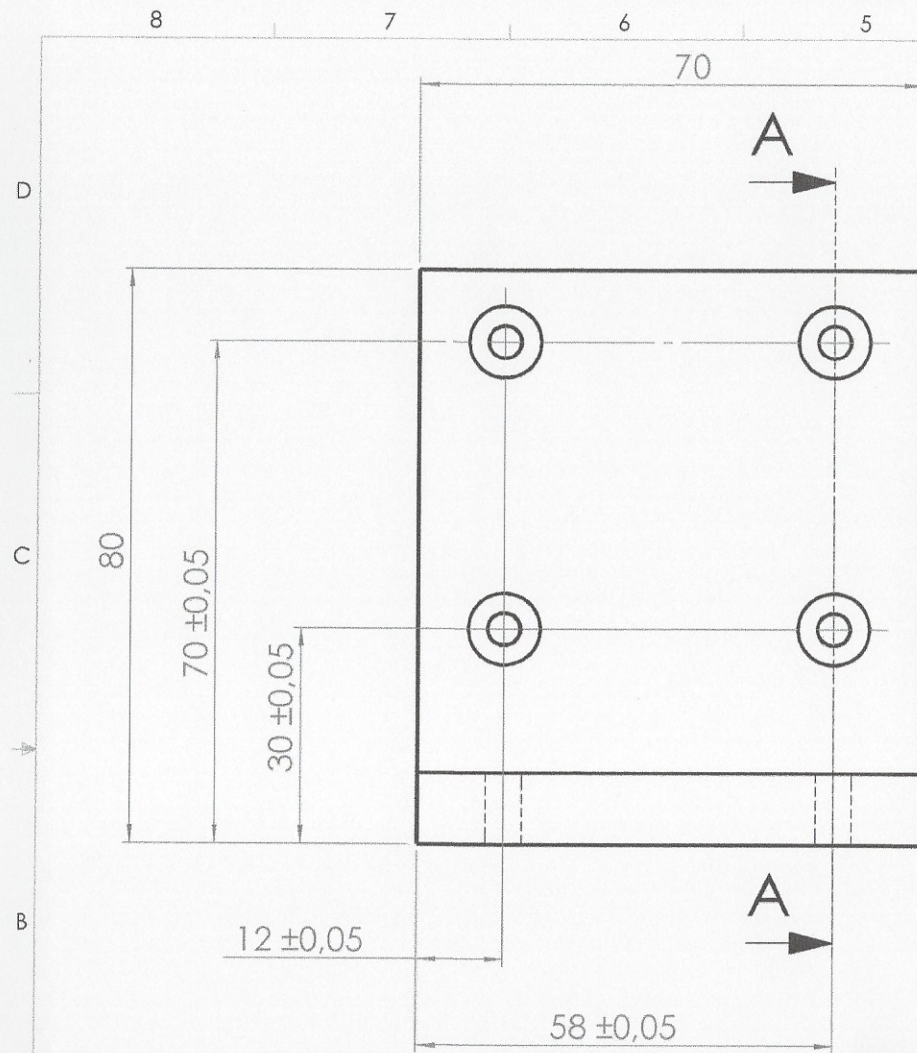


Echelle 1:2

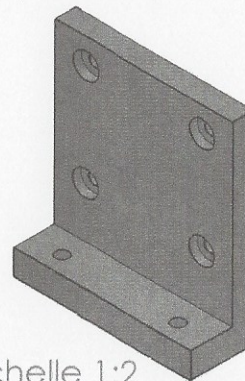
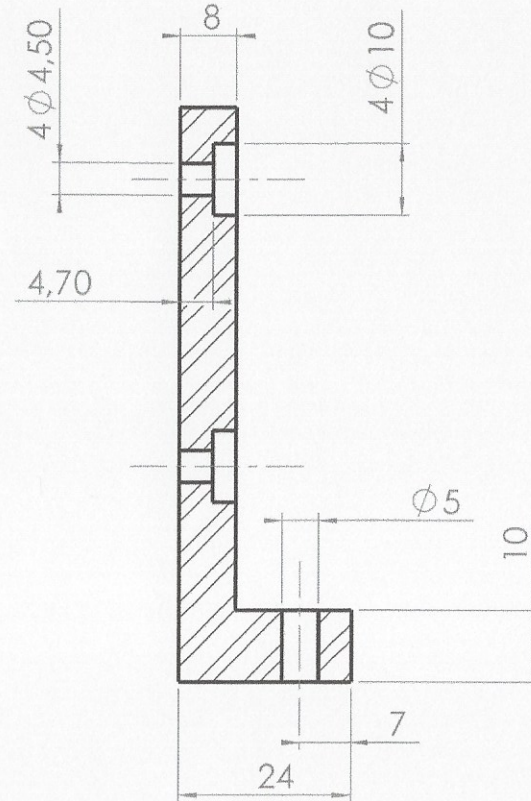
TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 fH

✓ Ra 3.2

118	1	Reprise module extrudeur sur profile	2017A		45118
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Production Mécanique			www.prof-mpk.fr		
Format : A4		Année 2012	IMPRIMANTE 3D		
Ech. 1:1		Modification:			
Dessiné par: MPK		Modification:			



COUPE A-A
ECHELLE 1 : 1



Echelle 1:2

TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 fH

✓ Ra 3.2

118	1	Reprise module extrudeur sur profile	2017A		45118
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Production Mécanique				www.prof-mpk.fr	
		Année 2012		IMPRIMANTE 3D	
Format : A4		Modification:			
Ech. 1:1		Modification:			
Dessiné par: MPK					

FICHE DE SUIVI DE PRODUCTION		Classe _____	Nom : Prénom :		
		Machine :			
Ensemble :			Pièce :		
Matière :	N° de phase :		N° de programme :		
Dimension du brut :			Nombre de bruts	Nombre de pièces réalisées	Nombre de pièces disponibles

Date :/...../..... Heure de début :Hmn Heure de fin :Hmn

[illegible]

[illegible]

CONTRAT DE PHASE	Ensemble		1 1	
	Phase de _____			Pièce
				Matière
PHASE N° _ _	Série			
	Programme	Nom		
	Fichier	Date		

Représentation de: Brut/OP/Pièce/Surfaces usinées/Cf/Co/Tolérances/Isostatisme...

OPERATIONS et surfaces usinées	OUTILS et moyens de contrôles	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D

CONTRAT DE PHASE

Phase de _____

PHASE N° __

Ensemble		1 1
Pièce		
Matière		
Série		
Programme	Nom	
Fichier	Date	

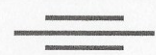
Représentation de: Brut/OP/Pièce/Surfaces usinées/Cf/Co/Tolérances/Isostatisme...

OPERATIONS et surfaces usinées	OUTILS et moyens de contrôles	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D

Etablir un mode opératoire de contrôle: Parallélisme et perpendicularité

ECARTS POUR ELEMENTS USINES

	DIMENSION LINEAIRE					ANGLES CASSES			DIMENSION ANGULAIRE			
						Rayons - chanfreins			Dimension du côté le plus court			
Classe de précision	0,5 à 3 inclus	3 à 6 inclus	6 à 30 inclus	30 à 120 inclus	120 à 400 inclus	0,5 à 3 inclus	3 à 6 inclus	>6	Jusqu'à 10	10 à 50 inclus	50 à 120 inclus	120 à 400 inclus
f (fin)	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,2	±0,5	±1	±1°	±30'	±20'	±10'
m (moyen)	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,2	±0,5	±1				
c (large)	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±0,4	±1	±2	±1°30'	±1°	±30'	±15'
v (très large)	-	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±0,4	±1	±2	±3°	±2°	±1°	±30'

Tolérances								
Classe de précision	Jusqu'à 10	18 à 30 inclus	30 à 100 inclus	100 à 300 inclus	300 à 1000 inclus	Toutes dimensions	Toutes dimensions	Toutes dimensions
H (fin)	0,01	0,025	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1
K (moyen)	0,02	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,2
L (large)	0,1	0,2	0,4	0,7	0,8	1,5	1	0,5
								
Même valeur que la tolérance dimensionnelle ou de rectitude ou de planéité si elles sont supérieures.			Même valeur que la tolérance diamétrale mais à condition de rester inférieure à la tolérance de battement.				Les écarts de coaxialité sont limités par les tolérances de battement.	

Tolérances ISO 2768 mk