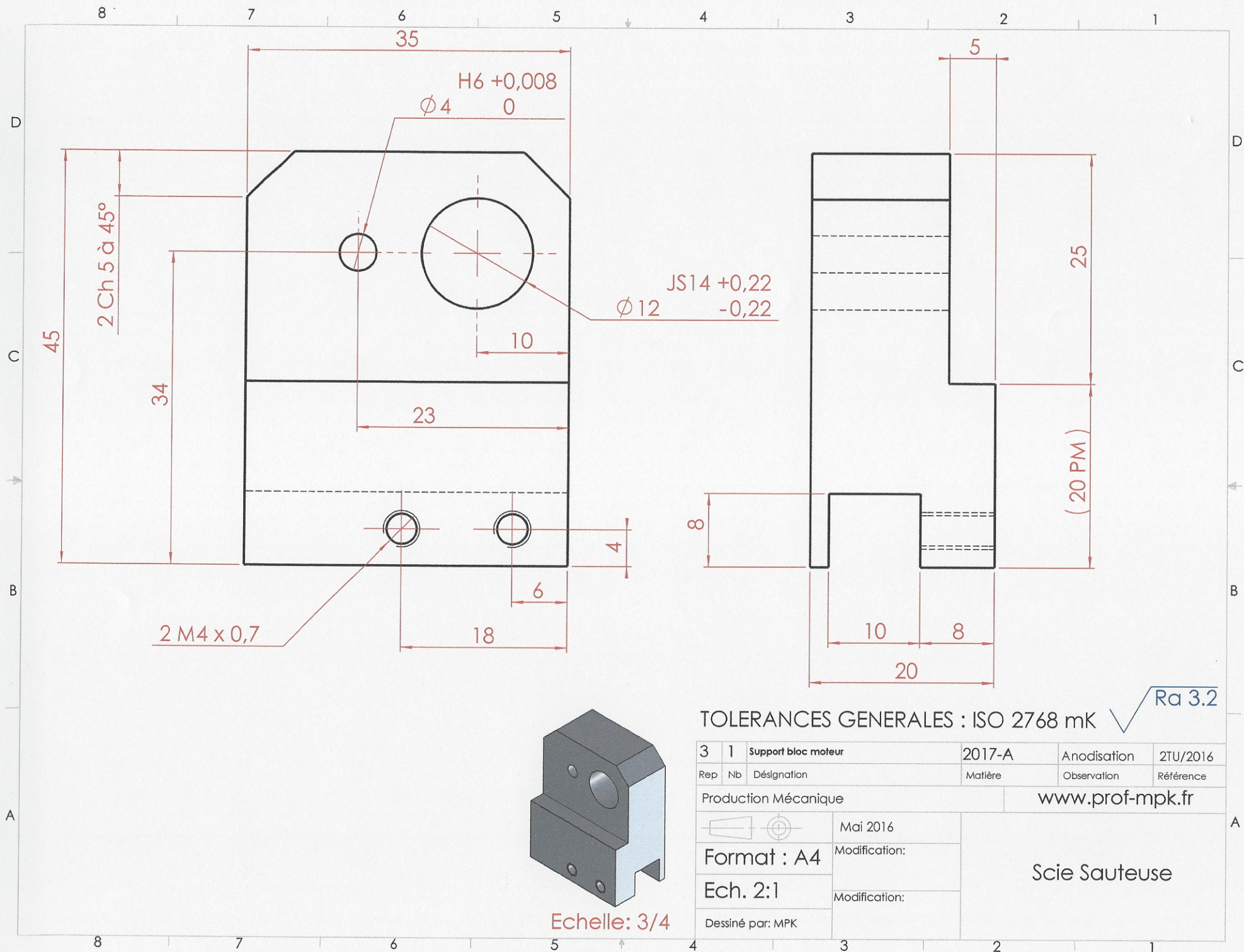


TP 1	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage Modulaire	Programmation Pupitre Haas
Série : 1			Tri Dim	Ajustage	SW/EFICN	Etude de Fabrication
Ensemble : Scie sauteuse			Pièce : Support			

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'une fabrication (4h, Coefficient : 3)						



TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 mK

Ra 3.2

3	1	Support bloc moteur	2017-A	Anodisation	2TU/2016
Rep	Nb	Désignation	Matériau	Observation	Référence

Production Mécanique

www.prof-mpk.fr



Mai 2016

Format : A4

Modification:

Ech. 2:1

Modification:

Dessiné par: MPK

Scie Sauteuse

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

Pièce
N°

Cf
Co

Cote
Nominale

It

Cote
mini

COTE
MESURÉES

Cote
MAXT

N° Out il
concerné

Jx / Jz
L / R

Valeur de
La correction

[illegible]

CONTRAT DE PHASE

Phase de _ _ _ _ _

PHASE N° _ _

Ensemble

Pièce

Matière

Série

Programme

Fichier

Nom

Date

1

1

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