

# **CONSIGNES DE PREPARATION**

## **Le centre d'examen fournira aux candidats :**

- Une barre Ø40 Longueur 200 (usinage de 2 pièces).
- Une pièce en PH20 réalisée sera donnée en exemple au candidat.
- Porte pièce monté (mandrin avec 3 mors durs).
- Un poste informatique avec un logiciel d'aide à la programmation éteint.
- Deux programmes de fabrication de la phase 20 du nez :
  - Un programme incomplet pour l'intervention du candidat sur la partie définition du cycle du profil intérieur (pointage, perçage, ½ finition et finition) dans le cas d'un logiciel de FAO. Dans le cas d'un logiciel d'aide à la programmation, le candidat devra renseigner les blocs:
    - Des outils.
    - Des conditions de coupe.
    - De la définition des cycles de pointage, de perçage et de la finition du Ø16H8.
  - Un programme complet et corrigé rentré dans la mémoire de la machine.
- Documents relatifs à la mise en œuvre :
  - Logiciel d'aide à la programmation ou de FAO.
  - Du banc de préréglage
  - De la machine outil CN (Tour).
  - De la colonne de mesure.
- Dossier maintenance de la machine (l'élève devra retrouver dans ce dossier les caractéristiques des justifications demandés sur le DR2/6).

## **Nota :**

- Le candidat se présente muni des EPI.
- Les PREF en X et en Z seront introduites dans la machine par le centre d'examen.
- Les DEC seront mis à zéro.
- La machine-outil, le banc de préréglage et la colonne de mesure seront éteints.
- Tous les outils seront montés dans les porte-outils.
- Deux porte-outils ne seront pas montés sur la tourelle (outil d'intérieur et outil tournant axial : fraise Ø14).
- Les jauges outils seront renseignées dans la machine, sauf celles des deux outils mentionnés ci-dessus.
- Donner le contrat de phase du Nez PH20 corrigé après avoir ramassé celui du candidat.
- Opp est située sur la face avant du mandrin.
- Prévoir une copie d'examen pour chaque candidat.

