

DEROULEMENT DE L'EPREUVE

Chaque étape doit être validée par le professeur avant de poursuivre.

ETAPE 1

A l'aide des données et des matériels mis à disposition, compléter le contrat de phase 20

PRODUCTION ATTENDUE : (temps conseillé 1 heure)

Sur le contrat de phase PH20 (DR: 1/6) : **Ce document sera ramassé avant la programmation**

- 1.1 Choisir et situer l'OP (symboles + axes associés).
- 1.2 Définir la mise en position isostatique en utilisant les symboles technologiques (DRES 1/7 et 2/7).
- 1.3 Définir la chronologie des opérations.
- 1.4 Choisir les outils et leurs paramètres de coupe (DRES 3/7).

A l'aide du contrat de phase PH20 **corrigé**, et du logiciel d'aide à la programmation

PRODUCTION ATTENDUE : (temps conseillé 1 heure)

- 1.5 Définir les outils utilisés pour réaliser le profil intérieur (pointage, perçage, ½ finition et finition).
- 1.6 Définir les cycles pour réaliser le profil intérieur en renseignant les différents champs.
- 1.7 Valider par simulation le programme.
- Sauvegarder votre travail dans un dossier : E33 « Nom du candidat » Nez phase 20.

VALIDATION PAR L'EXAMINATEUR

ETAPE 2

Mise en œuvre et réalisation

PRODUCTION ATTENDUE : (temps conseillé 2 heures)

En vous aidant du dossier machine et en **présence du professeur (Attention les questions 2.1 et 2.2 seront traitées en même temps)** :

- 2.1 Effectuer les actions préventives et les contrôles comme indiqué dans le tableau « Fiche maintenance premier niveau » (DR 2/6).
- 2.2 Renseigner le tableau « Suivi machine » (DR 2/6) :
 - Indiquer la date.

Pour chaque action préventive réalisée :

- Mettre une croix et justifier votre réponse dans la case correspondante si l'opération est effectuée sans anomalie.
- Sinon, écrire 'A' et justifier votre réponse

- 2.3 Réaliser les POM.
- 2.4 Mettre le programme de fabrication en programme courant.
- 2.5 Relever les PREF, déterminer et introduire les DEC (DR 3/6 à compléter entièrement).
- 2.6 Mesurer et introduire les jauges outils : T6 et T8 (DR 4/6).
- 2.7 Installer les outils (T6 et T8).
- 2.8 Effectuer les actions préventives nécessaires (test du programme, simulation, arrosage).

VERIFICATION PAR L'EXAMINATEUR

- 2.9 Usiner la première pièce.
- 2.10 Contrôler et effectuer les actions correctives (DR 5/6).
- 2.11 Usiner la deuxième pièce.
- 2.12 Contrôler et compléter la fiche de conformité (DR 6/6).

DS 3/4