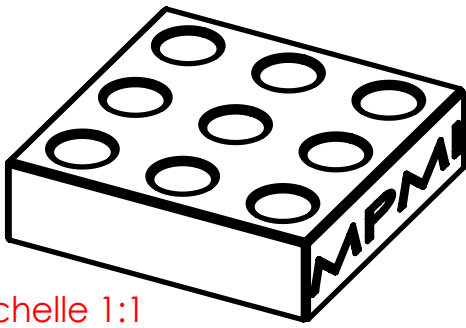
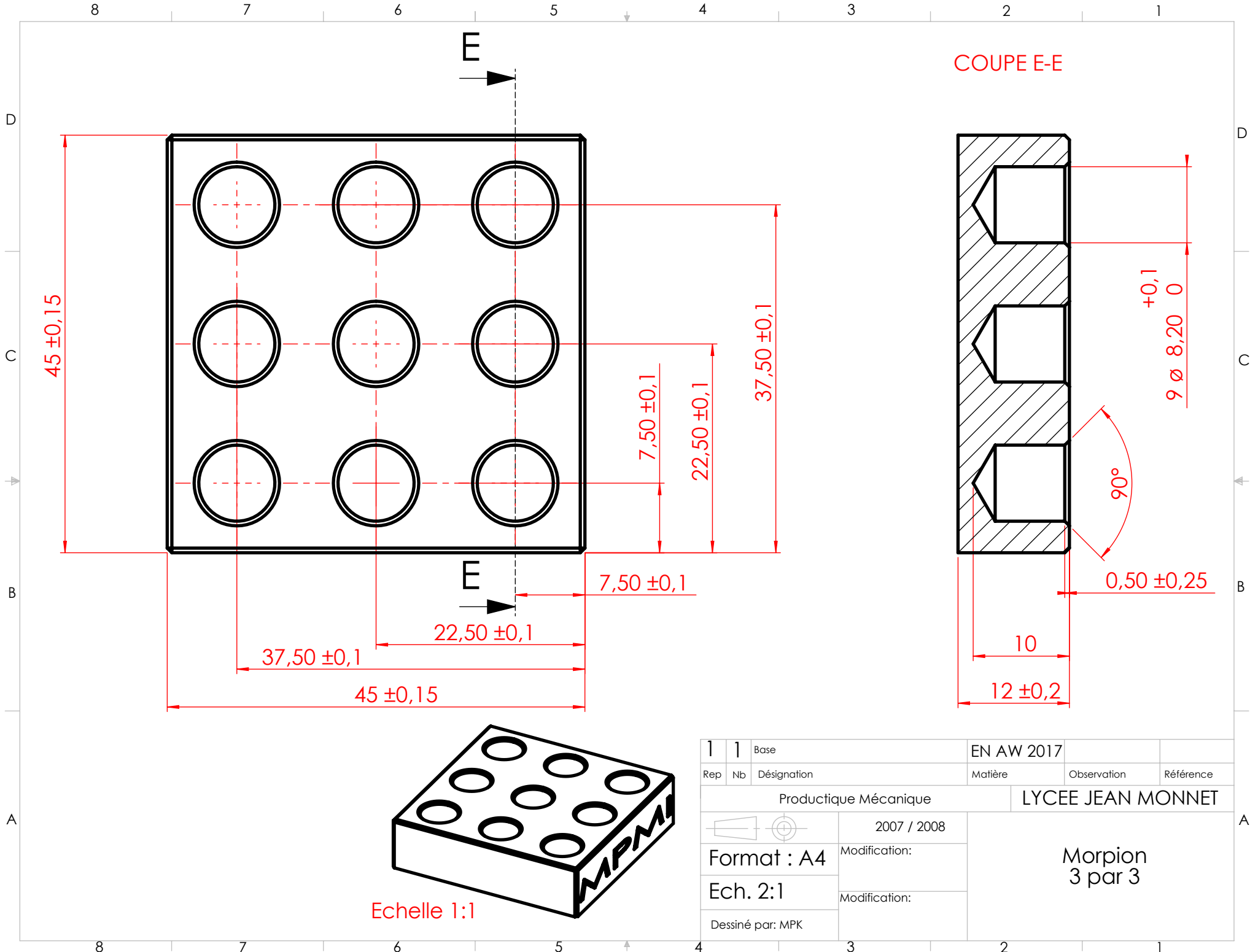


A partir de tout ou partie de .... (FR-CN)

- |   |                         |
|---|-------------------------|
| 1 | Plan de détail          |
| 2 | Outils de fraisage      |
| 3 | Instruments de contrôle |
| 4 | Centre d'usinage        |
| 5 |                         |

On demande de ...

- |    |   |
|----|---|
| 1  | Étude du plan de détail   |
| 2  | Recherche de la dimension du brut                               |
| 3  | Liste des outils et instruments de contrôle                     |
| 4  | Paramètres de coupe   |
| 5  | Recherche de la position de l'OP                                |
| 6  | Mise en place du brut   |
| 7  | Utilisation du centro fixe (Pinule), réalisez l'OP en X, Y et Z |
| 8  | Montage des outils  |
| 9  | Mesure des outils (Jauge en Z et rayon de l'outil)              |
| 10 | Mise en place des correcteurs dynamique                         |
| 11 | Rédaction de la suite des opérations                            |
| 12 | Réalisation du programme en conversationnel                     |
| 13 | Simulation à l'écran  |
| 14 | Décalage de l'OP de +50. en Z                                   |
| 15 | Réalisation de l'usinage sans décalage                          |
| 16 | Mesure de la pièce  |
| 17 | Modification des correcteurs dynamique                          |
| 18 | Usinage et contrôle de la pièce                                 |



Echelle 1:1

1	1	Base	EN AW 2017		
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Productique Mécanique			LYCEE JEAN MONNET		
		2007 / 2008	Morpion 3 par 3		
Format : A4		Modification:			
Ech. 2:1		Modification:			
Dessiné par: MPK					

## Porte-outils

### Mise en place des outils.

A l'aide du dossier technique:

Sélectionnez, installez les outils et porte-outils.

Déterminez les jauges outils.

Complétez le tableau suivant, modifiez les correcteurs dynamiques pour que la première pièce puisse être reprise:

DÉSIGNATION DE L'OUTIL	TOOL	---- LONG. ----		---- RAYON ----	
		GEOMETR.	S.EP	GEOMETR.	S.EP

## C34 - Contrôler et suivre la production.

### 1) Conduire l'usinage.

Réalisez l'usinage de la première pièce.

Indiquez les instruments de contrôle pour les cotes suivantes.

Cote	I.T	Instruments de contrôle
_____		
_____		
_____		
_____		

Complétez le tableau et contrôlez les cotes suivantes:

<u>Pièce N°1</u>	Cote nominale	Cote mini	Cote moyenne	Cote MAXI	I.T	Valeur mesurée	Cote bonne Oui / Non	Outil concerné	Correcteur Jz	Correcteur Rayon
_____										
_____										
_____										
_____										

Ajustez les correcteurs dynamiques dans le directeur de commande pour obtenir la cote moyenne, usinez la deuxième pièce.

Complétez le tableau.

<b>Pièce N°2</b>	Cote nominale	Cote moyenne	Valeur mesurée	Cote bonne Oui / Non	Outil concerné	Correcteur Jz	Correcteur Rayon
	30						
	13						
	5						
	3						

Ajustez les correcteurs dynamiques, usinez la troisième pièce, complétez le tableau suivant.

<b>Pièce N°3</b>	Cote nominale	Cote moyenne	Valeur mesurée	Cote bonne Oui / Non	Outil concerné	Correcteur Jz	Correcteur Rayon
	_____						
	_____						
	_____						
	_____						

Ajustez les correcteurs dynamiques, usinez la quatrième pièce, complétez le tableau suivant.

<b>Pièce N°4</b>	Cote nominale	Cote moyenne	Valeur mesurée	Cote bonne Oui / Non	Outil concerné	Correcteur Jz	Correcteur Rayon
	_____						
	_____						
	_____						
	_____						