

CI n°3	CONFIGURER UN ÉQUIPEMENT, RÉALISER UNE OPÉRATION
Support d'activité	- centre d'usinage C.N. Réalméca - pièces phase 40 réalisée - un pied à coulisse
Compétences attendues	Installer, régler des éléments de machine, des constituants Reconnaître les éléments accessibles à l'opérateur

Problématique : Installer, régler et réaliser des opérations de production.

MISE EN SITUATION :

Durant ce TP, vous avez la qualité d'opérateur sur commande numérique. Vous devez conduire la machine en respectant le cahier des charges donné par le service méthodes et les procédures données par le service Qualité :

- ✓ Contrôle réception des pièces du lot,
- ✓ Réalisation par lots de 12 pièces,
- ✓ Contrôle final de la production,
- ✓ Renseignement de l'ensemble des documents liés à la production. (journal de bord, carte de contrôle).

1- USINAGE DES ENCOCHES (PHASE 50A, B, C ou D) :

- ✓ Exécuter la procédure d'initialisation.
Voir dossier machine page 3 et 4 à disposition sur la machine
- ✓ Effectuer le réglage de l'origine programme (OP) pour la **première pièce uniquement**.
Voir dossier machine page 5 + contrats de phase 50a, b, c ou d
- ✓ Ouvrir les portes du carter de protection.
- ✓ Prendre une pièce dans la boîte.
- ✓ Placer une pièce dans l'étau sur la **cale**, la **positionner** en contact contre la butée (**vis noire**) et la **serrer**.
- ✓ Assurez vous du bon positionnement de la pièce sur la cale en **utilisant** la massette. pour que la cale **ne translate plus** sous la pièce
- ✓ Fermer les portes du carter de protection.
- ✓ Sélectionner le programme correspondant à l'usinage de la phase à réaliser.

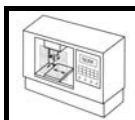
Voir dossier Technique + dossier machine page 6 sauf



APPELER LE PROFESSEUR POUR VÉRIFICATION

Démarrer l'usinage.

- ✓ Après usinage,
 - **Dégager** l'axe Y vers l'avant.
 - **Ouvrir** les portes, **nettoyer** soigneusement le porte-pièce au pinceau et **démonter** la pièce.
 - **Nettoyer** la cale et l'étau avec le pinceau.



2- CONTRÔLE DU PRODUIT :

Remarque : Le processus étant fiabilisé, on effectuera du **contrôle par prélèvement**.

- 1^{ère} pièce usinée,
- 6^{ème} pièce et
- 12^{ème} pièce.

Vous laisserez les pièces usinées soigneusement rangées sur la table dans l'ordre chronologique d'usinage.

- ✓ **Ébavurer** soigneusement la pièce à l'aide du matériel fourni.
- ✓ **Mesurer**, avec le pied à coulisse, les cotes de position et longueur de chaque rainure.

Voir dossier technique : contrat de phase 50

3- FIN DE PRODUCTION : (prévoir 15 minutes)

- ✓ **Déposer** la pièce dans le bac adéquat et **renseigner** la fiche de suivi de lot.
- ✓ **Nettoyer** soigneusement son poste de travail.
- ✓ **Ranger** les matériels et documents utilisés.