Sciences et Techniques Industrielles Productique Secteur Production Génie Mécanique – Terminale



<u>Support d'activité :</u>

- Dossier ressource
- Dossier machine
- Tour à commande numérique SOMAB
- Les outils de coupe

TRAVAIL DEMANDÉ

- Préparer votre compte-rendu de TP.

1. MISE SOUS TENSION DE LA MACHINE :

- Suivre la procédure de mise sous tension à l'aide du dossier machine.

2. TÉLÉCHARGEMENT DU PROGRAMME :

(à l'aide du dossier machine et du dossier ressource sur le logiciel EPB)

- Préparer le DCN de la machine pour le chargement de programme.
- Télécharger depuis le PC le programme « POM auto » (=% 9990).
- Mettre le programme %9990 en programme courant.
- Assurez-vous qu'aucun outil n'est monté sur la tourelle porte-outils.

Appeler le professeur avant de poursuivre

- Passer en mode continu et exécuter le programme.

3. JAUGES OUTILS :

(à l'aide du dossier machine et du dossier ressource sur le logiciel EPB)

- Préparer le logiciel EPB et le banc de pré-réglage pour le téléchargement des jauges.
- Mesurer les jauges des outils sur le banc EPB avec acquisition sur le PC.
- Télécharger depuis le PC vers le DCN le fichier jauge.

Appeler le professeur pour vérifier

- Reprendre et compléter le tableau ci-dessous sur votre compte-rendu.

Désignation de l'outil		X	Z	R	C adran
T1	SCLC				
Т4	SVJB				

4. <u>RECHERCHE DU PREF en Z :</u>

- Proposer une démarche (croquis, schémas, explications...) permettant de définir précisément la valeur du PREF en Z.

Appeler le professeur avant de poursuivre

- Mesurer, calculer la valeur du PREF en Z.
- Entrer dans le DCN les valeurs des PREF.
- Passer en mode IMD.
- Taper au clavier : G00 X0 Z200
- Expliquer ce que signifie le bloc ci-dessus.

- Si l'on exécute le bloc ci-dessus, quelle sera la distance suivant l'axe Z entre le mandrin et la tourelle porte-outils ?

Appeler le professeur avant de poursuivre

- Monter les outils T1 et T4 dans la tourelle.

Appeler le professeur avant de poursuivre

- Appeler l'outil T1 avec pris en compte du correcteur.
- Taper au clavier : G00 X0 Y0 Z200

- Si l'on exécute le bloc ci-dessus, quelle sera la distance suivant l'axe Z entre le mandrin et le point générateur de l'outil ?

Appeler le professeur

En fin de séance :

- Démonter les outils.
- Charger et exécuter le programme %5000.