

TP NUMERO 31
METTRE EN OEUVRE
UNE FRAISEUSE A
COMMANDE NUMERIQUE NUM1060

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE FRAISEUSE A COMMANDE NUMERIQUE NUM1060

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de réaliser des opérations simples sur la fraiseuse à CN Num1060

**lien avec le
référentiel**

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages

A l'issue de ce TP vous devrez être capable de :



- Mettre la Mocrn sous tension
- Réaliser les POM
- Rentrer un programme au clavier
- Effacer un programme
- Modifier un bloc
- Effacer un bloc
- Activer un programme (choix du programme courant)
- Monter un porte-outil en broche
- Entrer un décalage d'origine
- Exécuter un programme en mode *séquentiel et continu*
- Décoder un programme simple

PRE-REQUIS

abordés dans le TP11 et TP27

Télécharger un programme à l'aide du logiciel PCCN

Réaliser un usinage

Agir sur les correcteurs dynamiques

Mettre la Mocrn hors tension

On donne :

Une Mocrn Z1PNC + DCN Num 1060

1 pièce brute

1 dossier machine (pochette marron)

le dossier TP avec les documents réponse.

On demande :

De mettre la machine sous tension

De placer la broche à mi-course des axes (chercher les marques jaunes !!!)

D'initialiser la Cnc par une recherche des POM

De ramener la broche à mi-course des axes

De mettre les prefs et les decs à 0

D'appeler votre professeur.

De Télécharger le programme %151

D'activer le programme %151

De reconnaître l'outillage nécessaire

De rentrer la valeur des jauges outils dans le dcn

De positionner le porte-pièce dans l'étai

D'appeler votre professeur.

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE FRAISEUSE A COMMANDE NUMERIQUE NUM1060

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de réaliser des opérations simples sur la fraiseuse à CN Num1060

**lien avec le
référentiel**

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages

On demande : (suite)

de repérer l'origine programme (OP, confondue avec Op)
d'utiliser l'outil de réglage fourni pour vous positionner au dessus de l'origine programme (XY)
de rentrer les valeurs de décalages d'origine X et Y dans "les Prefs"
de mesurer la valeur de pref Z et de la rentrer dans la page des Prefs
D'appeler votre professeur.

de lancer l'usinage en mode séquentiel en considérant la nomenclature de phase fournie
de lancer l'usinage en mode continu

Si tout s'est **déroulé correctement**
de monter les pièces brutes dans le porte-pièce
D'appeler votre professeur.
de lancer l'usinage en mode continu

A la fin du cycle :
contrôler les pièces réalisées
remplir la feuille de consignation des résultats
faites les actions correctives nécessaires
relancer l'usinage si les pièces sont retouchables

la fabrication est stabilisée ?

A rédiger sur document réponse :

Feuille de consignation des résultats
décoder le programme d'usinage utilisé
de compléter l'APEF en indiquant :

Les trajectoires outils
Les paramètres de coupe
Les outils utilisés

Expliquez la méthode pour la détermination du PREF suivant Z, faites un croquis explicatif

Sur feuille de décodage de spécification décidez :

≠	0,3	A
---	-----	---

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE FRAISEUSE A COMMANDE NUMERIQUE NUM1060

STI-génie mécanique

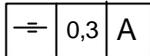
Productique-Mécanique

Objectif : être capable de réaliser des opérations simples sur la fraiseuse à CN Num1060

**lien avec le
référentiel**

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages

Consignation des cotes relevées :

	60	30	14			
cote mini à réaliser						
cote Maxi à réaliser						
cote moyenne						
cote contrôlée						
écart avec la cote moyenne						
numéro de correcteur						
corection dynamique						

Nom: _____

**METTRE EN OEUVRE UNE FRAISEUSE A
COMMANDE NUMERIQUE NUM1060**

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de réaliser des opérations simples sur la fraiseuse à CN Num1060

lien avec le
référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages

Expliquez la méthode pour la détermination du Pref Z :