

Nous souhaitons lancer en fabrication la découpe industrielle du corps de trémie

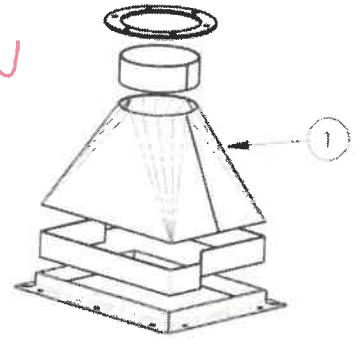
(REP 1 ci contre) à l'aide d'une centrale de découpage laser.

CORRECTION

Le préparateur vous donne les fiches de programmation.

Vous êtes en charge de la préparation des flancs capable et de la mise en route de la centrale.

A partir des extraits de document suivants, trouver les indications nécessaires au lancement en fabrication de la pièce Trémie.



Doc 1 : Fiche de programmation du programme :

	Programme : CT-TAF4-TREMIE		LASER MAZAK TURBO JUNIOR - 1000W		Imprimés: lundi, 7 mai 2018 14:17:53 Page:1
	tôle	1/1	Nombre coupes	1	
	Matière	FE	kg. Pièce	2.95	
	Epaisseur	2	Kg int.	0	
	Dimensions	1000 x 300	Kg. chute	1.75	
% chute	37.26	Kg tôle	4.71		

Nb.	Code	Description	Qt.	Dimensions	Poids Kg	Périmètre	Temps de travail
1	CT-Corps_Tremie		2	527.19x254.86	1.477	1269.128	00:01.10,77

Doc 2 : Fiche détails des coupes :

1. CT-CORPS_TREMIE

Matière	FE	Epaisseur	2	Périmètre	1269,128
Poids	1.477	Remplissage	0	Quantité	2
Dim X	527,191	Temps de travail	00:01:10,77	Créé	26/03/2018 13:59:15
Dim Y	254.865	Coût	0	Mis à jour	26/03/2018 13:59:15
Poids Carré	2.109	Déchet Carré	0.632		



Doc 3 : Extrait du programme :

Doc 4 : Vue de l'écran

```

%
O0013
(CT-TAF4-tremie.PRG)
(NR. PLATES : 1)
(PPR MazakNt vers. 72. 2)
(SICAM 14.1000 b.5 25/07/2013 16:39:58)
(WORK TIME : 0.02.23)
(PLATE : FE,1000,300,2)
G91 G28 Z0.
G90 G54
.....
    
```

```

*** FICH. PROGRAMME ***N°PR 33 ***PROGRAMME
N° N°PR. BLOC ENREG COMMENT N° N°PR. BLOC ENREG COMMENT
1 1 25 37 (barbecue.PR 17 52 22 33 (u52test.PRG
2 13 25 39 (CT-TAF4-tre 18 89 67 100 (Bride ronde
3 17 22 35 (CT-imbricat 19 101 36 48 (carter33. 1
4 15 22 34 (dipocabin.PR 20 130 139 197 (CT-TAF4-tre
5 32 22 33 (decoupejol. 21 130 139 197 (CT-TAF4-tre
6 33 31 46 (G4.PRG); 22 170 126 206 (CT-imbricat
7 45 25 37 (dipocabin.PR 23 190 43 69 (decoupejol.
8 41 46 66 (ailperoi.PR 24 320 123 175 (decoupejol.
9 43 31 46 (supriac.PRG 25 330 20 28 (G4.PRG, 1);
10 43 31 46 (desaile.PRG 26 470 40 61 (broyquar.PR
11 44 22 33 (deplarri.PR 27 470 40 61 (broyquar.PR
12 45 26 41 (capp.PRG); 28 480 31 46 (fanchuen.PR
13 47 139 208 (broyquar.PR 29 480 31 45 (fanchuen.PR
14 46 46 69 (fanchuen.PR 30 500 41 453 (DIEU.PRG, 1
15 50 22 33 (DIEU.PRG); 31 510 94 133 (rayanpro.PR
16 51 25 37 (rayanpro.PR 32 520 32 39 (u52test.PRG
MET. OCCU. 4.3% N°PR. ARR. PLAN 0 PAGE 1 / 3
    
```

Dans cette Exercice vous allez travailler la compétence :

CORRECTION

C.5. Établir les documents de fabrication d'un ou plusieurs éléments

Élaborer un programme avec un logiciel de F.A.O. Les données numériques sont transférées. Le moyen de production, les outils et les paramètres d'usinage sont déterminés.

Savoir associé : S 3.22 Performances et caractéristiques principales des machines (capacités)

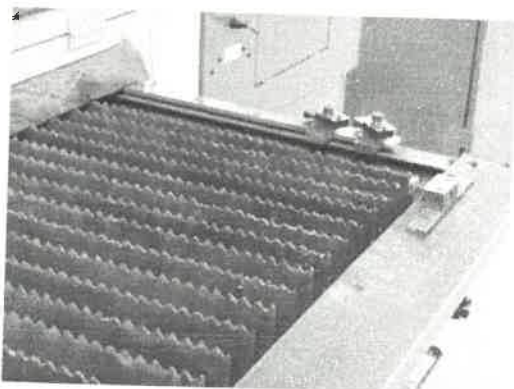
Questions : (utilisez un surligneur sur la page 1)

1. Quel est le nom de la Machine outil utilisé ici : LASERMAZAK Turbo Junior - 1000W
2. Quel est le nom du programme : CT-TAF4-TREMIE
3. Quel est le nom de la pièce découpée : CT-Corps Trémie qu : 2
4. Sur le document 1, repasser en noir le contour du flanc capable, en bleu le contour de la pièce. Indiquer le repère Oxy.
5. Quelle est la dimension (l x L x ep) du flanc capable : 1000 x 300 x 2
6. Quelle est la dimension (l x L x ep) de la pièce : 527,19 x 254,86 x 2
7. Quelle est le numéro du programme (entre 1 et 99): 13

Façade avant



Vue du tablier



8. Sur le croquis ci-dessous :

- inscrivez le repère Oxy
- représenter et coter la tôle sur le tablier en fonction de notre programme.
- Indiquez la longueur MAXI de la tôle possible (rectangle)

