

ANNEE SCOLAIRE 20\_\_-\_\_

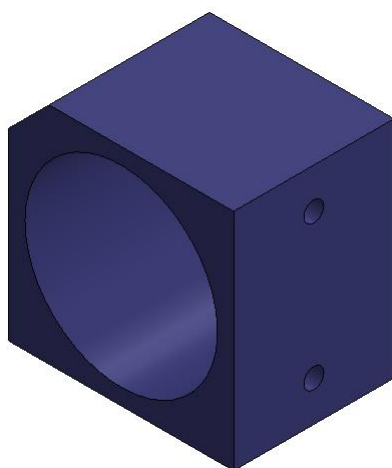
DATE : \_\_.\_\_.20\_\_



# LYCEE POLYVALENT Le Corbusier



## ROBOT SUIVEUR DE LIGNE *Usinage des supports moteurs*

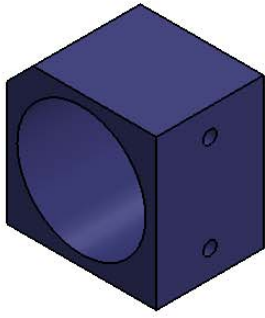


NOM :

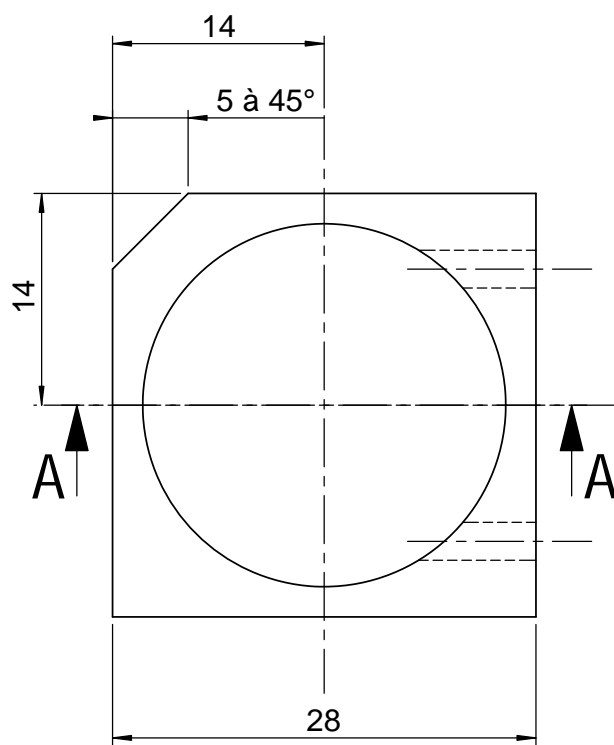
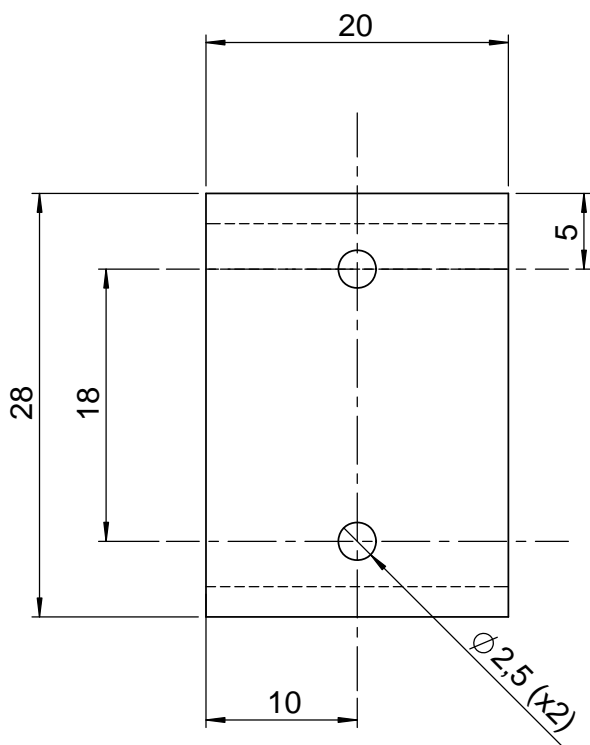
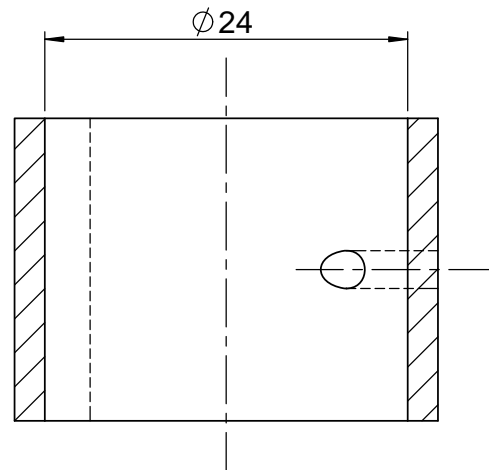
PRENOM :

CLASSE :

ECHELLE 1 : 1



A-A



Tolérance Générale : Norme ISO 2768-f sauf indications

1	1	SUPPORT MOTEUR	PLA	IMPRIMÉ
REP	NB	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATION
ECHELLE : 2 : 1		<b>ROBOT SUIVEUR DE LIGNE</b>		



**Baccalauréat Professionnel**  
Microtechniques

Nom du fichier : Support moteur.sldrw

DOC 1/1

# Préparation des pièces

**Thème :** Robot suiveur de ligne

**Élément :** Supports moteurs (x2)

## TRAVAIL DEMANDE

### Critères d'évaluation

(\*)

1. Sur Fraiseuse conventionnelle au choix, réaliser le cubage en respectant la procédure accessible via le QR Code ci-dessous : C1 – C2 = 28mm / F1 – F2 = 20mm / B1 – B2 = 28mm



2. Sur Fraiseuse conventionnelle avec affichage digital des axes, réaliser les 2 perçages en vue des taraudages manuels

3. Sur Fraiseuse conventionnelle Schaublin F1, réaliser le chanfrein avec inclinaison de la broche

4. Sur l'ordinateur associé à la M.O.C.N. Haas MiniMILL, réaliser le programme de l'usinage de la poche sur le logiciel Haas à l'aide de la vidéo fournie et accessible via le QR Code ci-dessous :



5. Sur M.O.C.N. Haas MiniMILL et à l'aide des documents 2/3 et 3/3, réaliser la poche circulaire sur les deux supports moteurs préalablement ébauchés

6. En établi avec un étau dont les mors sont en plastique, tarauder les perçages réalisés à l'étape 2.

(\*) Cocher la case lorsque l'opération demandée est effectuée

Observations sur la prestation (travail et comportement) :

**Baccalauréat Professionnel Microtechniques**

Mise en œuvre d'une fabrication

**Temps Alloué : 3h00**

**Document : 1/3**

# Usinage de la poche circulaire

**Thème :** Robot suiveur de ligne

**Élément :** Supports moteurs (x2)

## TRAVAIL DEMANDE

Critères d'évaluation		(*)
1. Monter les outils sur les porte-outils adaptés		
2. Réaliser les jauges d'outils sur le banc de réglage		
3. Compléter la « Fiche des jauges d'outils » Doc 3/3		
4. Effectuer la mise en service		
5. Effectuer les Prises d'Origine Machine (P.O.M.)		
6. Positionner les outils sur leurs emplacements respectifs en fonction de leur numéro (ex : T1 sur 1)		
7. Insérer les jauges d'outils dans la mémoire de la machine (page OUTILS)		
8. Positionner la <b>pièce ébauchée</b> dans l' <b>étau</b> comme indiqué		
9. Réaliser l'Origine Programme (OP) à l'aide d'une pinnule de centrage épaulée suivant l'axe X (SR1) puis l'axe Y (SR2) et en déduire les valeurs des décalages		
10. Insérer la valeur du décalage Z déterminée avec le professeur		
11. Réaliser le programme de l'usinage de la poche sur le logiciel Haas à l'aide de la vidéo fournie		
12. Transférer le programme vers la machine		
13. S'assurer du transfert du programme (LIST PROG)		
14. Réaliser une simulation graphique		
15. Exécuter le programme en présence du professeur		
16. Effacer les décalages, Jauges d'outils et programme		
17. Remettre en état la machine et respecter les consignes		

(\*) Cocher la case lorsque l'opération demandée est effectuée

Observations sur la prestation (travail et comportement) :

**Baccalauréat Professionnel Microtechniques**

Mise en œuvre d'une fabrication

**Temps Alloué : 3h00**

**Document : 2/3**

