

TP N° 4

Initiation CU CENTROMAB

BAC PRO TU

Durée : 1h00

Actions professionnelles :	Compétences	Niveau	☹	☺
Organiser le poste de travail.	C3.2	1		
Respecter les consignes d'hygiène, de sécurité et d'environnement.	C3.2	1		

Situation de formation :

Problématique : L'élève doit se familiariser avec la machine et découvrir l'architecture de celle-ci.

Le produit :

Centre d'usinage Somab Centromab NUM 750





Fiche d'activité

Initiation machine

Nom :

Prénom :

Classe :TU

Date : / / 20.....

Données documentaires :

- La notice d'utilisation de la machine.

Données matérielles :

- 1 centre d'usinage vertical Somab Centromab NUM 750

Activités conduites par l'élève :

Sur machine :

- Allumer la machine.
- Suivre les instructions du questionnaire.
- Eteindre la machine.
- Ranger le poste de travail.

Sur papier :

Répondre aux questions :

Travail demandé :

1) Observer la machine ainsi que tous les documents se rapportant à celle-ci.

2) Replacer sur les photos les termes suivants :

- | | | | |
|--|--------------------------------|--------------------------------------|---|
| <input type="checkbox"/> X | <input type="checkbox"/> Y | <input type="checkbox"/> Z | <input type="checkbox"/> Broche |
| <input type="checkbox"/> Pupitre de commande | <input type="checkbox"/> Outil | <input type="checkbox"/> Porte pièce | <input type="checkbox"/> Changeur d'outil |



3) La machine est-elle à broche horizontale ou verticale ?

.....

4) Combien d'axes possède cette machine ?

.....

5) Mise sous tension et initialisation de la machine :

- Enclencher le sectionneur situé à l'arrière de la machine d'un coup sec vers le haut.



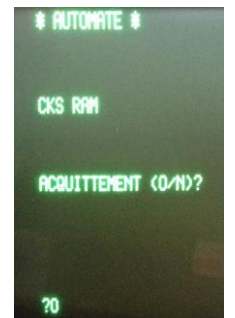
Le voyant sous tension s'allume.



- Ouvrir (si besoin) la vanne d'air comprimé situé sur le mur derrière la machine à gauche.



- Taper Ø à la question ACQUITEMENT (O/N) ?



- Appuyer sur la touche ENTREE.



- Déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence.



- Appuyer sur la touche RAZ.



- Appuyer sur la touche ARMEMENT.
(le bouton doit s'allumer).



Positionner les différents axes au centre de la machine.

- Sélectionner le mode neutre (voyant allumé).



- Sélectionner le mode MANUEL.



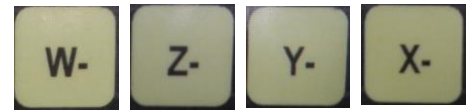
- Choisir le mode manuel illimité.



- Mettre un pourcentage d'avance non nul.



- Déplacer les chariots suivant les axes W-, Z-, Y- et X- pour les positionner au centre de la machine.

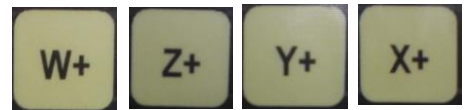


Effectuer les Prises d'Origine Mesure.

- Passer en mode POM (voyant allumé).



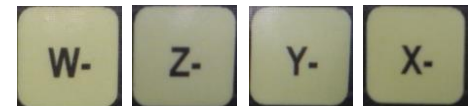
- Déplacer les chariots les uns après les autres suivant les axes W+, Z+, Y+ et X+ en maintenant les touches enfoncées jusqu'à l'extinction du voyant du bouton DEPART DE CYCLE.



- Sélectionner le mode MANUEL.



- Déplacer les chariots suivant les axes W-, Z-, Y- et X- pour les positionner au centre de la machine.



- Le voyant rouge du point d'interrogation ne clignote plus quand les POM sont effectuées suivant les différents axes.



- Appuyer sur la touche RAZ.



- Sélectionner le mode IMD.



Taper G0G52W0Z0

(attention : le chiffre zéro et non la lettre O)

Valider en appuyant sur la touche LF.



Appuyer sur la touche DEPART CYCLE.



Taper M42

Valider en appuyant sur la touche LF.



Appuyer sur la touche DEPART CYCLE.



Taper M19

Valider en appuyant sur la touche LF.



Appuyer sur la touche DEPART CYCLE.



Taper M62

Valider en appuyant sur la touche LF.



Appuyer sur la touche DEPART CYCLE.



La machine est prête.

6) Déplacements :

Sélectionner le mode neutre (voyant allumé).



Appuyer sur la touche RAZ.



Sélectionner le mode MANUEL.



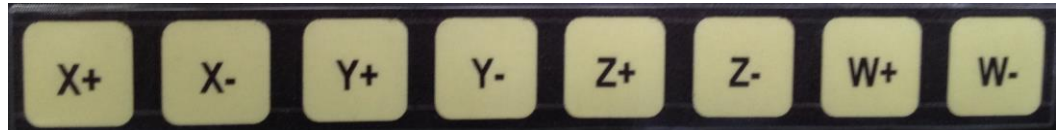
Choisir le mode manuel illimité.



Mettre un pourcentage d'avance non nul.



Déplacer les chariots suivant les axes X, Y ou Z en maintenant la touche effondrée du déplacement choisi.



Visualiser les déplacements, puis complétez le tableau ci-dessous avec les termes au dessus du tableau :

Remarque importante : il faut considérer la pièce comme fixe.

va vers la droite

va vers la gauche

va vers le fond

vient vers nous

monte

descend

X+	
X-	
Y+	
Y-	
Z+	
Z-	

9) Arrêt de la machine :

Déclencher le sectionneur situé à l'arrière de la machine d'un coup sec vers le bas (position 0).

10) Rangement du poste de travail :

Vous devez ranger et nettoyer votre poste de travail.