



LP Don Bosco

Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 1 sur 2

Fiche d'activité

Contrôler une pièce

Nom :

Prénom :

Classe : TU

Date : / / 20.....

TP N°2

Porte stylo du bloc note phase 20 sur Somab 250

BAC PRO TU

Durée : 2h00

Actions professionnelles :	Compétences	Niveau	☹	☺
Installer les outils et les outillages	C3.2	2		
Conduire les usinages	C3.2	3		
Mettre en œuvre des moyens métrologiques conventionnels	C3.3	3		
Conclure sur la validité des résultats des mesures au regard des spécifications contrôlées (décider de la conformité du produit)	C3.3	3		
Agencer et régler le dispositif d'autocontrôle associé au moyen de production	C3.1	1		

Situation de formation :

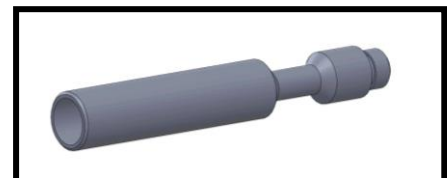
Problématique : On désire contrôler le porte stylo du bloc note après usinage de la phase 20.

Le produit :

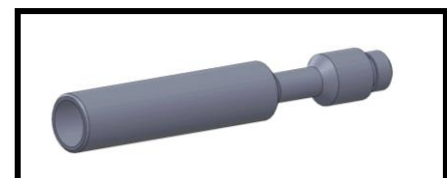
Bloc note



Porte stylo



Porte stylo ph 20





Fiche d'activité

Contrôler une pièce

Nom :

Prénom :

Classe :TU

Date : / / 20.....

Dossier Technique :

DT 01 : Dessin de définition du porte stylo du bloc note

Dossier Ressources :

Dans le dossier machine sur poste :

Manuel d'utilisation machine
Tolérances générales ISO 2768
Tolérances fondamentales

Données matérielles :

- 1 tour 2 axes à commande numérique Somab 250 et les outillages associés.
- Les outils de coupe et porte outils prévus.
- 1 banc de préréglage.
- Une pièce usinée en phase 10.
- Les instruments de contrôles et de mesures conventionnels.

Activités conduites par l'élève :

Sur le tour Somab 250 :

- Allumer la machine.
- Initialiser la machine.
- Monter les mors.
- Charger le programme % 941.
- Installer la pièce.
- Vérifier que tous les outils soient montés et que les jauges soient correctes.
- Faire la simulation graphique.
- **Appeler le professeur.**
- Effectuer l'usinage **en présence du professeur pour la première pièce.**
- Contrôler la pièce.
- Valider par le professeur.

Sur papier : - Compléter la fiche de préparation DR 02

- Compléter la fiche de contrôle DR 03