



Dossier Responsable

Partie Opérative

Procédure Partie Opérative

C.F.A.O



Page 2 : Préparation du poste de travail

Page 3 : Mise en place de la matière d'œuvre

Page 4 : Changement d'outil : outil de **Gravure**

Page 4 : Changement d'outil : outil de **Fraisage**

Page 5 : Retrait de la matière d'œuvre

M.O.C.N Charlyrobot



Préparation du poste de travail

Procédure Partie Opérative

But : La préparation du poste de travail consiste à regrouper tous les matériels nécessaires à la production et à vérifier le bon état de fonctionnement de la machine.

Phase	Opération	Matériel	Observations
10	Regrouper les outils sur la plaque :		<ul style="list-style-type: none"> • Clés de Pince N°1 • Clés de Pince N°2 • Cutter • Racloir • Adhésif double face • Boite avec fraise à graver et fraise à découper • Spatule en matière plastique • Règle 30 cm • chiffon & balayette
20	Vérifier le branchement électrique de la machine		Cordon d'alimentation secteur : 220 V
30	Vérifier les branchements données de la machine		Câble série reliant l'ordinateur à la MOCN
40	Vérifier le système d'aspiration		Faire un test de fonctionnement



Mise en place de la matière d'œuvre

Procédure Partie Opérative

Principe : La matière d'œuvre est fixée sur le plateau martyr à l'aide d'un **adhésif double face**, dans l'angle avant gauche :

Phase	Opération	Matériel	Observations
10	Mettre la machine sous tension (si nécessaire)		Tirer sur le bouton rouge et appuyer sur le bouton vert
20	Relever le capot de sécurité		
30	Vérifier la propreté du plateau martyr	Racloir	Nettoyer si besoin
40	Fixer l'adhésif double face sur la matière d'œuvre	Adhésif Cutter	Éviter les bulles et la superposition de l'adhésif
50	Fixer la matière d'œuvre sur le plateau martyr		Dans l'angle avant gauche
60	Retirer le film de protection de la plaque		Mettre le film à la poubelle !
70	Refermer le capot de sécurité		Tenir le capot à deux mains et ne pas le laisser tomber



*Faire **obligatoirement** Valider la procédure par le professeur*



Changement d'outils

Procédure Partie Opérative

La découpe et la gravure sont réalisés avec des outils différents,
il faut donc entre les deux usinages changer l'outil



Pointe javelot à graver 1,5 mm



Fraise 2 tailles D = 2 mm

Phase	Opération	Matériel	Observations
10	Mettre la machine sous tension (si nécessaire)		Tirer sur le bouton rouge et appuyer sur le bouton vert
20	Relever le capot de sécurité		
30	Immobiliser la broche	Clé N°1	Tenir la clé N° 1 de la main gauche
40	Débloquer la pince	Clé N°1 Clé N°2	Tenir la clé N° 2 de la main droite
50	Dévisser la pince de la main droite tout en continuant à immobiliser la broche		
60	Débloquer la pince à nouveau	Clé N°1 Clé N° 2	Éviter que l'outil ne tombe
70	Retirer l'outil de la pince		Le déposer dans la boîte de rangement
80	Introduire le nouvel outil dans la pince		Introduire l'outil à fond : bague en butée
90	Bloquer la pince	Clé N°1 Clé N° 2	
100	Refermer le capot de sécurité		Tenir le capot à deux mains et ne pas le laisser tomber



Retrait de la matière d'œuvre :

Procédure Partie Opérative

Phase	Opération	Matériel	Observations
10	Mettre la machine sous tension (si nécessaire)		Tirer sur le bouton rouge et appuyer sur le bouton vert
20	Relever le capot de sécurité		
30	Retirer les objets à la main ou avec une spatule en matière plastique	Spatule	Décoller un angle puis soulever doucement (<i>attention à l'outil</i>)
40	Nettoyer le plateau martyr et l'ensemble de la machine	Balayette Aspirateur	
50	Refermer le capot de sécurité		Tenir le capot à deux mains et ne pas le laisser tomber



Contrôler

la propreté et le rangement du poste de travail en collaboration avec le responsable de la **partie Commande**



*Faire **obligatoirement** Valider la fin du travail par le professeur*