

Nom Prénom _____

Matricule _____

Date _____

Signature _____

Version: 23-09-2016

Points: = 0 ; = 1 ; = 2

Légende: 0 = point non compris; 1 = réponse incomplète/indice donné; 2 = point compris

Préparation des fichiers sur SRP Player (14)			
● Réglage du nombre d'axes disponibles (3 ou 4 axes)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Réglage des outils disponibles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Réglage du matériau utilisé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Importation de fichier dans SRP Player	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Réglage de la taille et orientation de la pièce	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Réglage du type d'usinage et mise en place des supports	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Création et réglage du tool path	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Démarrage de la machine (6)			
● Changement du nombre d'axes (3 ou 4 axes)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Bouton d'allumage, attente de la mise à zéro machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Vérification de la propreté du senseur d'axe Z	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réglages de base 3 axes (18)			
● Installation du plateau 3 axes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Installation du matériau à usiner	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Installation de l'outil désiré	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Expliquer quelle est la taille maximale du foret	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Savoir quels axes ont une mise à zéro automatique ou manuelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Réglage du zéro de l'axe Y	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Réglage du zéro de l'axe Z	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Réglage du zéro de l'axe X	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Comprendre la différence entre <i>User-</i> et <i>Machine- Coordinate System</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réglages de base 4 axes (24)			
● Installation du 4ème axe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Installation du matériau à usiner	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Installation de l'outil désiré	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Expliquer quelle est la taille maximale du foret	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Savoir quels axes ont une mise à zéro automatique ou manuelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Faire la calibration de l'axe rotatif	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Résultats: _____ / 112 = _____ / 100

Décision: _____

Évalué par: _____

Signature: _____

Test de formation: Fraiseuse CNC - Roland MDX-40A



Nom Prénom _____

Matricule _____

Date _____

Signature _____

Version: 23-09-2016

● Réglage du zéro de l'axe Y	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Réglage du zéro de l'axe Z	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Réglage du zéro de l'axe X	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Réglage du zéro de l'axe A	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Comprendre la différence entre <i>User-</i> et <i>Machine- Coordinate System</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Démontage et rangement du 4ème axe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réglages fins (6)			
● Ajouter un nouveau matériau	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Ajouter un nouvel outil	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Ajustement des paramètres de coupe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Execution du programme (16)			
● Vérifier que le zéro du User Coordinate System correspond exactement au zéro requis par le logiciel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Expliquer l'importance de la vérification précédente	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Mettre sa main sur le bouton d'arrêt d'urgence	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Execution du programme	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Surveillance de l'usinage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Arrêter la découpe en cas de problème (trajet non désiré)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Effectuer les changements d'outils lorsque requis par le programme	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Remise à zéro de l'axe Z après chaque changement d'outil	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Arrêt (6)			
● Éteindre la machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Démontage et remise de l'outil dans sa boîte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Récupérer délicatement la pièce usinée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Entretien (4)			
● Lavage de l'intérieur de la machine (aspirateur)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
● Lavage du plateau collecteur de copeaux	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Résultats: _____ / 112 = _____ / 100

Décision: _____

Évalué par: _____

Signature: _____

Test de formation: Fraiseuse CNC - Roland MDX-40A



Nom Prénom _____

Matricule _____

Date _____

Signature _____

Version: 23-09-2016

Sécurité utilisateur (4)	
• Savoir comment tenir l'outil sans se couper	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Savoir arrêter la machine d'urgence	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Sécurité pour la machine (8)	
• Identification des dimensions maximales usinables (pour 3 et 4 axes)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Identification des matériaux usinables	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Savoir utiliser les manuels de référence	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Donner un exemple où une mauvaise utilisation des systèmes de coordonnées serait critique pour la machine	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Général (6)	
• Identification des différents types d'outils	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Utiliser les fonctions <i>view</i> , <i>tool up</i> et <i>tool down</i>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
• Précision	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Résultats: _____ / 112 = _____ / 100

Décision: _____

Évalué par: _____

Signature: _____