



LIVRET DU FORMATEUR

À destination de l'enseignant



Identification

Classer les machines	5
Identifier des porte-outils	6
Trier des outils	8
Trier des pièces en fonction de l'opération	11
Trier des pièces en fonction du procédé.....	13
Trier des porte-outils en fonction de leur type.....	14
Retrouver le nom des axes.....	15
Identifier le nombre d'axe de déplacement	16

Méthode de fabrication

Classer les pièces selon le nombre d'axes	17
Sélectionner des pièces	18
Sélectionner des outils pour une opération	19
Fabriquer une pièce	21

Mise en Oeuvre

Associer un code à un déplacement	24
Associer une trajectoire	26
Sélectionner les outils de tournage	27
Sélectionner les outils de fraisage	29
Utiliser le directeur de commande	30

Production

Sélectionner les outils de métrologie	37
Optimiser le débit copeaux.....	38
Fabriquer une série de pièces (finition seule).....	39
Fabriquer une série de pièces (ébauche + finition).....	39
Choisir sa stratégie d'usinage	40

Architecture Machine Outil

Retrouver le code cinématique.....	42
Reconnaître la typologie des machines	45

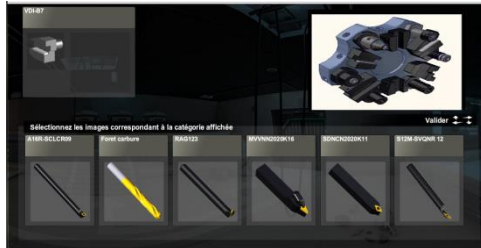
TYPES DE JEU

DEA0



Association

DEA6



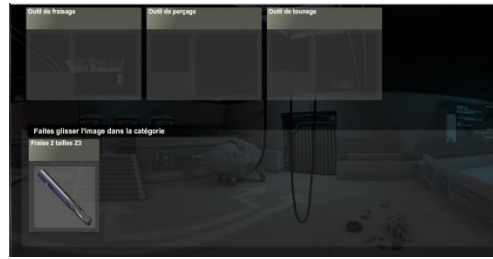
Sélection avec vidéo

PF6



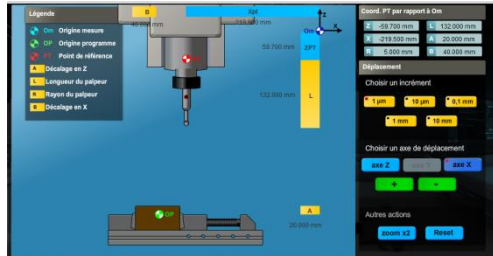
Gamme de fabrication

DEA1



Tri

ARA0



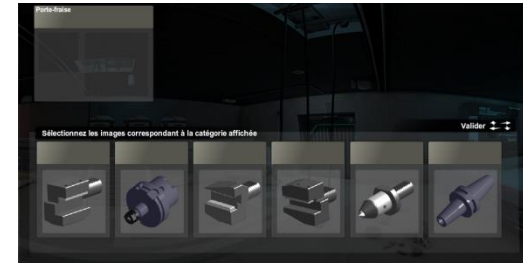
Réglages machine

FUI0



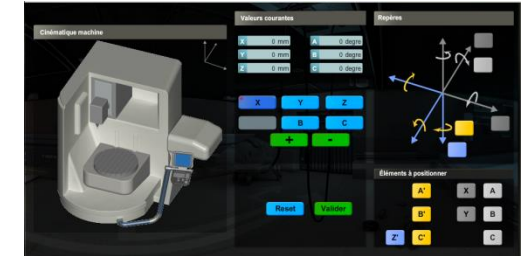
Choix de conditions de coupe

DEA2



Sélection

DMAN



Axes d'une MOCN

FUI5



Choix d'un contexte d'usage

Un des 5 centres d'intérêts proposés par Mecagenius ©

IDENTIFICATION

Activité proposée

Précise le principe du mini jeu

Code générique du mini-jeu

Thème : **Classer les machines** - Type d'activité : **Association** - Code : **DEAO_03**

Nom de l'activité	Accès Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEAO_03_N1	Débutant	Niv1	15 images à classer: 7 images fraiseuses 4 images perceuses 4 images tours	Nb/étapes: 1 Chrono: 20s Nb/ vie: 3	Classer les machines Tour / Fraiseuse / Perceuse (indication repères sur les images de machine) - 15 images	Classer les machines en fonction de leur type : Tour / Fraiseuse / Perceuse. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 20 secondes	

Nom exact
Du mini jeu tel
qu'il apparait
dans le mode F8

Niveau de jeu
dans lequel se
trouve le mini
jeu

Quand le joueur
rejoue au même
mini jeu, le
niveau de
difficulté
augmente

Nombre et type
d'éléments dans
la bibliothèque

Précise l'activité

Énoncé tel qu'il
apparait au joueur

Fonctionnement
du mini jeu

IDENTIFICATION

Thème : Classer les machines - Type d'activité : Association - Code : DEA0_03

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA0_03_N1	Débutant	Niv1	15 images à classer: 7 images fraiseuses 4 images perceuses 4 images tours	Nb/étapes: 1 Chrono: 20s Nb/ vie: 3	Classer les machines Tour / Fraiseuse / Perçeuse (indication repères sur les images de machine) - 15 images	Classer les machines en fonction de leur type : Tour / Fraiseuse / Perceuse. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 20 secondes	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante.
DEA0_03_N2	Débutant	Niv2	15 images à classer: 7 images fraiseuses 4 images perceuses 4 images tours	Nb/étapes: 2 Chrono: 15s Nb/ vie: 3	Classer les machines Tour / Fraiseuse / Perçeuse (indication repères sur les images de machine) - 15 images	Classer les machines en fonction de leur type : Tour / Fraiseuse / Perceuse. Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 15 secondes	
DEA0_03_N3	Débutant	Niv3	15 images à classer: 7 images fraiseuses 4 images perceuses 4 images tours	Nb/étapes: 3 Chrono: 15s Nb/ vie: 2	Classer les machines Tour / Fraiseuse / Perçeuse (indication repères sur les images de machine) - 15 images	Classer les machines en fonction de leur type : Tour / Fraiseuse / Perceuse. Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 15 secondes	

Thème : Identifier des porte-outils - Type d'activité : Association - Code : DEA0_11

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA0_11_N1	Confirmé	Niv1	20 images à classer	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nb/ vie: 3	Identifier 4 porte-outils selon leur désignation Exemple : Mandrin porte-fraises - Cône BT MAS 403	Identifier les porte-outils suivant leur désignation. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 20 secondes	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEA0_11_N2	Confirmé	Niv2	20 images à classer	Nb/étapes: 2 Chrono: 20s Nb/ vie: 3	Identifier 4 porte-outils selon leur désignation Exemple : Mandrin porte-fraises - Cône BT MAS 403	Identifier les porte-outils suivant leur désignation. Nombre d'étapes:2 Chronomètre: 25 secondes	
DEA0_11_N3	Confirmé	Niv3	20 images à classer	Nb/étapes: 3 Chrono: 20s Nb/ vie: 3	Identifier 4 porte-outils selon leur désignation Exemple : Mandrin porte-fraises - Cône BT MAS 403	Identifier les porte-outils suivant leur désignation. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 25 secondes	

Thème : Trier des porte-outils - Type d'activité : Association - Code : DEA0_30

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA0_30_N1	Expert	Niv1	5 images à classer	Nb/étapes: 1 Chrono: 25s Nb/ vie: 2	Connaître le vocabulaire du génie mécanique en anglais: Tour, Fraiseuse, Perçuse, machine-outil, porte-outils	ANGLAIS : Associer les éléments à leur désignation anglaise. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 25s	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEA0_30_N2	Expert	Niv2	10 images à classer	Nb/étapes: 3 Chrono: 25s Nb/ vie: 3	Connaître le vocabulaire du génie mécanique en anglais: Tour, Fraiseuse, Perçuse, machine-outil, porte-outils, foret, fraise cylindrique, fraise hémisphérique, fraise torique, plaquette	ANGLAIS : Associer les éléments à leur désignation anglaise. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 25s	
DEA0_30_N3	Training	Niv3	7 images à classer	Nb/étapes: 1 Chrono: 25s Nb/ vie: 2	Connaître le vocabulaire du génie mécanique en anglais: Etau, montage, vis, pièces, brut, usiner, copeaux	Le but de cette activité est d'associer les éléments à leur désignation anglaise. Nombre d'étapes : 1 Chronomètre: 25 s	
DEA0_30_N4	Training	Niv4	15 images à classer	Nb/étapes: 3 Chrono: 25s Nb/ vie: 3	Connaître le vocabulaire du génie mécanique en anglais: Etau, montage, vis, pièces, brut, usiner, copeaux, Ebauche, Finition, surface gauche, contournage, surfacer, poches, perçage	ANGLAIS : Associer les éléments à leur désignation anglaise. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 25s	
DEA0_30_N5	Expert	Niv5	25 images à classer	Nb/étapes: 3 Chrono: 25s Nb/ vie: 2	Connaître le vocabulaire du génie mécanique en anglais: Tour, Fraiseuse, Perçuse, machine-outil, porte-outils, foret, fraise cylindrique, fraise hémisphérique, fraise torique, plaquette, Etau, montage, vis, pièces, brut, usiner, copeaux, Ebauche, Finition, surface gauche, contournage, surfacer, poches, perçage	ANGLAIS : Associer les éléments à leur désignation anglaise. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 25s	

Thème : Trier des outils - Type d'activité : Tri - Code : DEA1_01

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA1_01_N0	Confirmé	Niv1	28 outils avec labels à classer	Nb/ image à classer: 10/28 Chrono: 20s Nb/ vies: 3	Trier des outils dans Outils d'alésage/Outils de fraisage/Outils de perçage/Outils de tournage <i>Indication : Nom des outils</i>	Trier les outils en fonction de leur type: Outils de fraisage\tournage\perçage\alésage Nombre d'éléments : 10 Chronomètre : 20 s	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEA1_01_N1	Confirmé	Niv2	28 outils avec labels à classer	Nb/ image à classer: 16/28 Chrono: 20s Nb/ vies: 3	Trier des outils dans Outils d'alésage/Outils de fraisage/Outils de perçage/Outils de tournage <i>Indication : Nom des outils</i>	Trier les outils en fonction de leur type: Outils de fraisage\tournage\perçage\alésage Nombre d'éléments : 16 Chronomètre : 20 s	
DEA1_01_N2	Confirmé	Niv3	29 outils avec labels à classer	Nb/ image à classer: 16/29 Chrono: 24s Nb/ vies: 2	Trier des outils dans Outils d'alésage/Outils de fraisage/Outils de perçage/Outils de tournage <i>Indication : Nom des outils</i>	Trier les outils en fonction de leur type: Outils de fraisage\tournage\perçage\alésage Nombre d'éléments : 16 Chronomètre : 24 s	
DEA1_01_N3	Confirmé	Niv4	44 outils avec labels à classer	Nb/ image à classer: 16/44 Chrono: 20s Nb/ vies: 2	Trier des outils dans Outils d'alésage/Outils de fraisage/Outils de perçage/Outils de tournage <i>Indication : Nom des outils</i>	Trier les outils en fonction de leur type: Outils de fraisage\tournage\perçage\alésage Nombre d'éléments : 16 Chronomètre : 20 s	
DEA1_01_N4	Confirmé	Niv5	44 outils avec labels à classer	Nb/ image à classer: 18/44 Chrono: 30s Nb/ vies: 3	Trier des outils dans Outils d'alésage/Outils de fraisage/Outils de perçage/Outils de tournage <i>Indication : Nom des outils</i>	Trier les outils en fonction de leur type: Outils de fraisage\tournage\perçage\alésage Nombre d'éléments : 18 Chronomètre : 30 s	

Thème : Trier des outils - Type d'activité : Tri - Code : DEA1_02

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA1_02_N1	Débutant	Niv1	21 images à classer	Nb/ image à classer: 7/21 Chrono: 15s Nb/ vies: 2	Trier des outils dans Outils de fraisage/Outils de tournage/ Outils de perçage	Tirer les outils en fonction de leur type: Outils de fraisage/Outils de tournage/ Outils de perçage. Nombre d'éléments : 7 outils Chronomètre: 15 secondes	
DEA1_02_N2	Débutant	Niv2	21 images à classer	Nb/ image à classer: 14/21 Chrono: 20s Nb/ vies: 3	Trier des outils dans Outils de fraisage/Outils de tournage/ Outils de perçage	Trier les outils en fonction de leur type: Outils de fraisage/Outils de tournage/ Outils de perçage. Nombre d'éléments : 14 outils Chronomètre: 20 secondes	
DEA1_02_N3	Débutant	Niv3	21 images à classer	Nb/ image à classer: 14/21 Chrono: 34s Nb/ vies: 3	Trier des outils dans Outils de fraisage/Outils de tournage/ Outils de perçage	Trier les outils en fonction de leur type: Outils de fraisage/Outils de tournage/ Outils de perçage. Nombre d'éléments : 14 outils Chronomètre: 34 secondes	

Thème : Trier des outils - Type d'activité : Tri - Code : DEA1_12

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA1_12_N1	Confirmé	Niv1	16 images à classer	Nb/ image à classer: 10/16 Chrono: 20s Nb/ vies: 3	Trier les outils de fraisage parmi 3 tailles torique/cylindrique/boule	classer les outils en fonction de leur type: Fraise 3 tailles / Fraise torique/ Fraise cylindrique / Fraise hémisphérique. Nombre d'éléments à classer: 10 Chronomètre: 20 s	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEA1_12_N2	Confirmé	Niv2	20 images à classer	Nb/ image à classer: 14/20 Chrono: 18s Nb/ vies: 3	Trier les outils de fraisage parmi 3 tailles torique/cylindrique/ boule/foret /alésoir	classer les outils en fonction de leur type: Fraise torique/ Fraise cylindrique / Fraise hémisphérique / Foret / Alésoir. Nombre d'éléments à classer: 14 Chronomètre: 36 s	

Thème : Trier des outils- Type d'activité : Tri - Code : DEA1_22

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA1_22_N1	Expert	Niv1	16 images AVEC label à classer	Nb/ image à classer: 10 Chrono: 60s Nb/ vies: 3	ANGLAIS : Trier les outils de fraisage parmi Side and face cutter / Radius end mill / Ball nose end mill / Square end mill Indication : nom en français	ANGLAIS : Trier les outils en fonction de leur dénomination anglaise Nombre d'éléments à classer: 10 Chronomètre: 60 s	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEA1_22_N2	Expert	Niv2	16 images SANS label à classer	Nb/ image à classer: 10 Chrono: 60s Nb/ vies: 3	ANGLAIS : Trier les outils de fraisage parmi Drill / Insert / Ball nose end mill / Square end mill Indication : aucune	ANGLAIS : Trier les outils en fonction de leur dénomination anglaise Nombre d'éléments à classer: 10 Chronomètre: 60 s	
DEA1_22_N3	Expert	Niv3	16 images SANS label à classer	Nb/ image à classer: 10 Chrono: 60s Nb/ vies: 3	ANGLAIS : Trier les outils de fraisage parmi Drill / Reamer / Radius end mill / Square end mill Indication : aucune	ANGLAIS : Trier les outils en fonction de leur dénomination anglaise Nombre d'éléments à classer: 10 Chronomètre: 60 s	

Thème : Trier des pièces en fonction de l'opération - Type d'activité : Association - Code : DEAO_04

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEAO_04_N1	Débutant	Niv1	20 images à classer: 7 images fraiseuses(?) 4 images perceuses(?) 4 images tours(?)	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nb/ vie: 3	Classer les pièces en fonction des opérations surfaçage / contournage / usinage poche / perçage	Classer les pièces en fonction des opérations d'usinage à effectuer. Surfaces bleues: surfaces usinées Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 30 secondes	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante Surfaces bleues = surfaces usinées.
DEAO_04_N2	Débutant	Niv2	20 images à classer: 7 images fraiseuses(?) 4 images perceuses(?) 4 images tours(?)	Nb/étapes: 2 Chrono: 20s Nb/ vie: 3	Classer les pièces en fonction des opérations surfaçage / contournage / usinage poche / perçage	Classer les pièces en fonction des opérations d'usinage à effectuer. Surfaces bleues: surfaces usinées Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 20 secondes	
DEAO_04_N3	Débutant	Niv3	20 images à classer: 7 images fraiseuses(?) 4 images perceuses(?) 4 images tours(?)	Nb/étapes: 3 Chrono: 20s Nb/ vie: 3	Classer les pièces en fonction des opérations surfaçage / contournage / usinage poche / perçage	Classer les pièces en fonction des opérations d'usinage à effectuer. Surfaces bleues: surfaces usinées Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 20 secondes	

Thème : Trier des pièces en fonction de l'opération - Type d'activité : Tri - Code : DEA1_04

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA1_04_N1	Confirmé	Niv1	28 images à classer	Nb/ image à classer: 10/28 Chrono: 15s Nb/ vies: 2	Trier des pièces en fonction de l'opération Surfaçage/Contournage/ Chariotage/ Dressage/ Gorge	Classer les pièces en fonction des opérations d'usinage à effectuer. Surface bleue : surface usinée Nombre d'éléments : 10 Chronomètre : 15 s	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEA1_04_N2	Confirmé	Niv2	28 images à classer	Nb/ image à classer: 16/28 Chrono: 20s Nb/ vies: 3	Trier des pièces en fonction de l'opération Surfaçage/Contournage/ Chariotage/ Dressage/ Gorge	Classer les pièces en fonction des opérations d'usinage à effectuer. Surface bleue : surface usinée Nombre d'éléments : 16 Chronomètre : 20 s	

Thème : Trier des pièces en fonction de l'opération - Type d'activité : Tri - Code : DEA1_13

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA1_13_N1	Expert	Niv1	28 images à classer	Nb/ image à classer: 10/28 Chrono: 26s Nb/ vies: 3	ANGLAIS : Trier des pièces en fonction de l'opération Facing (milling machine) / Contouring/ Facing (Lathe)/ Straight turning / Grooving sequence.	ANGLAIS : Trier les pièces en fonction de l'opération désignée en anglais. Surface bleue : surface usinée Nombre d'éléments : 10 Chronomètre : 26 s	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEA1_13_N2	Expert	Niv2	28 images à classer	Nb/ image à classer: 16/28 Chrono: 36s Nb/ vies: 2	ANGLAIS : Trier des pièces en fonction de l'opération Facing (milling machine) / Contouring/ Facing (Lathe)/ Straight turning / Grooving sequence.	ANGLAIS : Trier les pièces en fonction de l'opération désignée en anglais. Surface bleue : surface usinée Nombre d'éléments : 16 Chronomètre : 36 s	

Thème : Trier des pièces en fonction du procédé - Type d'activité : Sélection - Code : DEA2_03

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITÉ DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA2_03_N1	Débutant	Niv1	27 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 120s Nb/ vie: 4	Sélectionner des pièces et des outils en fonction du procédé: Tournage	Sélectionner les éléments correspondant au critère: Pièces de tournage / Outils de tournage / Pièces de fraisage Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 120 s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée
DEA2_03_N2	Débutant	Niv2	27 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 120s Nb/ vie: 4	Sélectionner des pièces et des outils en fonction du procédé: Fraisage	Sélectionner les éléments correspondant au critère: Pièces de fraisage / Outils de fraisage / Pièces de tournage Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 120 s	
DEA2_03_N3	Débutant	Niv2	27 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 120s Nb/ vie: 4	Sélectionner des pièces et des outils en fonction du procédé: Tournage	Sélectionner les éléments correspondant au critère: Pièces de tournage / Outils de tournage / Pièces de fraisage Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 120 s	
DEA2_03_N4	Débutant	Niv2	27 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 120s Nb/ vie: 4	Sélectionner des pièces et des outils en fonction du procédé: Fraisage	Sélectionner les éléments correspondant au critère: Pièces de fraisage / Outils de fraisage / Pièces de tournage Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 120 s	

Thème : Trier des porte-outils en fonction de leur type - Type d'activité : Sélection - Code : DEA2_00

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA2_00_N1	Débutant	Niv1	4 catégories / 28 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 120s Nb/ vie: 4	Sélectionner un type de porte-outil (porte-pince/ porte-fraise / VDI axial / VDI radial)	Sélectionner les porte-outils en fonction de leur type: VDI axial / VDI radial / Porte-fraise / Porte-pince. Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 120 s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée
DEA2_00_N2	Débutant	Niv2	4 catégories / 28 images à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 180s Nb/ vie: 2	Sélectionner un type de porte-outil (porte-pince/ porte-fraise / VDI axial / VDI radial)	Sélectionner les porte-outils en fonction de leur type: VDI axial / VDI radial / Porte-fraise / Porte-pince. Nombre d'étapes:3 Chronomètre: 180 s	

Thème : Trier des porte-outils en fonction de leur type - Type d'activité : Tri - Code : DEA1_03

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA1_03_N1	Débutant	Niv1	12 images à classer	Nb/ image à classer: 8/12 Chrono: 12s Nb/ vies: 2	Trier des porte-outils parmi VD axial/VDI radial/Porte-Fraise/Porte-pince	Classer les porte-outils en fonction de leur type: VDI axial / VDI radial / Porte-fraise / Porte-pince. Nombre d'éléments à classer: 8 porte-outils Chronomètre: 12 secondes	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEA1_03_N2	Débutant	Niv2	12 images à classer	Nb/ image à classer: 10/12 Chrono: 16s Nb/ vies: 3	Trier des porte-outils parmi VD axial/VDI radial/Porte-Fraise/Porte-pince	Classer les porte-outils en fonction de leur type: VDI axial / VDI radial / Porte-fraise / Porte-pince. Nombre d'éléments à classer: 10 porte-outils Chronomètre: 16 secondes	

Thème : Retrouver le nom des axes - Type d'activité : Association - Code : DEA0_14

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA0_14_N1	Confirmé	Niv1	3 images à classer	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nb/ vie: 3	Retrouver le nom des axes pour le centre d'usinage HURCO 3 axes	Retrouver le nom des axes de déplacement d'un centre d'usinage à broche verticale 3 axes. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 30 secondes	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEA0_14_N2	Confirmé	Niv2	3 images à classer	Nb/étapes: 2 Chrono: 20s Nb/ vie: 3	Retrouver le nom des axes pour le tour 3 axes	Retrouver le nom des axes de déplacement d'un tour 3 axes. Nombre d'étapes:2 Chronomètre: 20 secondes	
DEA0_14_N3	Confirmé	Niv3	3 images à classer	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nb/ vie: 3	Retrouver le nom des axes pour le centre d'usinage 4 axes	Retrouver le nom des axes de déplacement de ce centre d'usinage à broche horizontale 4 axes. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 20 secondes	
DEA0_14_N4	Confirmé	Niv4	3 images à classer	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nb/ vie: 3	Retrouver le nom des axes pour le centre d'usinage HURCO 3 axes	Retrouver le nom des axes de déplacement d'un centre d'usinage à broche verticale 3 axes. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 30 secondes	
DEA0_14_N5	Confirmé	Niv5	3 images à classer	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nb/ vie: 3	Retrouver le nom des axes pour une fraiseuse 3 axes	Retrouver le nom des axes de déplacement de cette fraiseuse à broche verticale 3 axes. Nombre d'étapes: 1 chronomètre: 30 secondes	
DEA0_14_N6	Confirmé	Niv6	3 images à classer	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nb/ vie: 3	Retrouver le nom des axes pour un centre d'usinage 5 axes DMU 70 E	Retrouver le nom des axes de déplacement de ce centre d'usinage à broche verticale 5 axes. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 30 secondes	
DEA0_14_N7	Confirmé	Niv7	3 images à classer	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nb/ vie: 3	Retrouver le nom des axes pour un centre d'usinage 5 axes DMU 40	Retrouver le nom des axes de déplacement de ce centre d'usinage à broche verticale 5 axes. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 30 secondes	
DEA0_14_N8	Confirmé	Niv8	3 images à classer	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nb/ vie: 3	Retrouver le nom des axes pour un centre d'usinage 5 axes DMU 70 E	Retrouver le nom des axes de déplacement de ce centre d'usinage à broche verticale 5 axes. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 30 secondes	

Thème : Identifier le nombre d'axes de déplacement- Type d'activité : Sélection - Code : DEA6_02

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA6_02_N1	Débutant	Niv1	21 animations de schémas machines (3/4/5 axes) avec annotations.	Nb/étapes: 1 Chrono: 45s Nb/ vie: 3	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 45 secondes	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEA6_02_N2	Débutant	Niv1	21 animations de schémas machines (3/4/5 axes) avec annotations.	Nb/étapes: 2 Chrono: 90s Nb/ vie: 2	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes. Nombre d'étapes:2 Chronomètre: 90 secondes	
DEA6_02_N3	Débutant	Niv1	21 animations de schémas machines (3/4/5 axes) avec annotations.	Nb/étapes: 3 Chrono: 120s Nb/ vie: 2	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 120 secondes	
DEA6_02_N4	Débutant	Niv1	21 animations de schémas machines (3/4/5 axes) avec annotations.	Nb/étapes: 1 Chrono: 45s Nb/ vie: 2	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 45 secondes	
DEA6_02_N5	Débutant		21 animations de schémas machines (3/4/5 axes) avec annotations.	Nb/étapes: 2 Chrono: 90s Nb/ vie: 2	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes. Nombre d'étapes: 2 chronomètre: 90 secondes	
DEA6_02_N6	Débutant		21 animations de schémas machines (3/4/5 axes) avec annotations.	Nb/étapes: 3 Chrono: 120s Nb/ vie: 2	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes	Classer les schémas de machine en fonction de leur nombre d'axe 3/4/5 axes. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 120 secondes	

METHODES DE FABRICATION

Thème : Classer les pièces selon le nombre d'axes - Type d'activité : Association - Code : DEAO_24

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEAO_24_N1	Expert	Niv1	12 images à classer	Nombre d'étapes: 1 Chrono: 30s Nombre de vies: 3	Classer les pièces en fonction du nombre d'axe (2/3/4/5 axes) sans débridage	Classer les pièces selon le nombre d'axes nécessaires pour un usinage sans débridage. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 30 secondes	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante
DEAO_24_N2	Expert	Niv2	12 images à classer	Nombre d'étapes: 2 Chrono: 25s Nombre de vies: 3	Classer les pièces en fonction du nombre d'axe (2/3/4/5 axes) sans débridage	Classer les pièces selon le nombre d'axes nécessaires pour un usinage sans débridage. Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 25 secondes	
DEAO_24_N3	Expert	Niv3	12 images à classer	Nombre d'étapes: 3 Chrono: 25s Nombre de vies: 2	Classer les pièces en fonction du nombre d'axe (2/3/4/5 axes) sans débridage	Classer les pièces selon le nombre d'axes nécessaires pour un usinage sans débridage. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 25 secondes	

Thème : Sélectionner des pièces - Type d'activité : Sélection - Code : DEA2_01

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITÉ DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA2_01_N1	Expert	niv1	5 catégories / 23 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 120s Nb/vies: 3	Sélectionner les pièces réalisables sans débridage avec le schéma de machine proposé Machines : Centre d'usinage 3&4 axes, Tour 2 axes CN, Tour 2 axes, Fraiseuse 3 axes	Sélectionner les pièces réalisables sans débridage avec la machine proposée. Tous les axes de la machine doivent être utilisés.	<p>Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.</p> <p>Surfaces orange = prise de pièce</p>
DEA2_01_N2	Expert	niv2	5 catégories / 19 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 120s Nb/vies: 2	Sélectionner les pièces réalisables sans débridage avec le schéma de machine proposé Machines : Centre d'usinage 4&5 axes, Tour 3 axes	Les surfaces orange localisent la prise de pièce dans le porte-pièce.	
DEA2_01_N3	Expert	niv3	9 catégories / 31 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 120s Nb/vies: 2	Sélectionner les pièces réalisables sans débridage avec le schéma de machine proposé Machines : Centre d'usinage 3&4&5 axes, Tour 2 axes CN, Tour 2 axes, Fraiseuse 3 axes, Tour 3 axes	Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 120s	

Thème : Sélectionner des outils pour une opération - Type d'activité : Sélection - Code : DEA2_04

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA2_04_N1	Confirmé	niv1	5 catégories / 15 images à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 10s Nb/ vies: 4	Sélectionner les outils possibles pour réaliser une opération : Dressage - Chariotage intérieur - Gorge extérieure - Gorge intérieure- Tronçonnage - Pièce 1	Sélectionner les outils permettant de réaliser l'opération. Surface bleue = surface usinée. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 10	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée. Surfaces bleues = surfaces usinées.
DEA2_04_N2	Confirmé	niv2	5 catégories / 15 images à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 10s Nb/ vies: 4	Sélectionner les outils possibles pour réaliser une opération : Chariotage extérieur - Chariotage intérieur - Gorge extérieure - Gorge intérieure- Tronçonnage - Pièce 2		
DEA2_04_N3	Confirmé	niv3	4 catégories / 15 images à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 10s Nb/ vies: 2	Sélectionner les outils possibles pour réaliser une opération : Contournage - Pointage - Perçage - Taraudage - Pièce 3		
DEA2_04_N4	Confirmé	niv4	6 catégories / 15 images à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 10s Nb/ vies: 2	Sélectionner les outils possibles pour réaliser une opération : Surfaçage - Contournage -Poche - Pointage - Perçage - Taraudage - Pièce 4		
DEA2_04_N5	Confirmé	niv5	5 catégories / 15 images à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 10s Nb/ vies: 2	Sélectionner les outils possibles pour réaliser une opération : Surfaçage - Contournage -Poche - Pointage - Perçage - Taraudage - Pièce 3		

Thème : Sélectionner des outils pour une opération - Type d'activité : Sélection - Code : DEA2_10

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA2_10_N1	Expert	niv1	3 catégories / 32 images à sélectionner	Nb/étapes: 1 Chrono: 90s Nb/vies: 2	Sélectionner les outils nécessaires à la réalisation de la pièce selon le critère : Dressage & gorge /Poche & perçage /Profilage & surfaçage	Sélectionner le(s) set(s) d'outil(s) nécessaire(s) à la réalisation de la pièce Les surfaces bleues indiquent les surfaces usinées. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 120	<p>Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.</p> <p>Surfaces bleues = surfaces usinées</p>
DEA2_10_N2	Expert	niv2	5 catégories / 32 images à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 120s Nb/vies: 2	Sélectionner les outils nécessaires à la réalisation de la pièce selon le critère : Dressage & gorge /Poche & perçage /Profilage & surfaçage / Perçage & Taraudage / Chariotage & perçage	Sélectionner le(s) set(s) d'outil(s) nécessaire(s) à la réalisation de la pièce Les surfaces bleues indiquent les surfaces usinées. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 120	
DEA2_10_N3	Expert	niv3	11 catégories / 32 images à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 120s Nb/vies: 2	Sélectionner les outils nécessaires à la réalisation de la pièce selon le critère : Dressage & gorge /Poche & perçage /Profilage & surfaçage / Perçage & Taraudage / Chariotage & perçage /	Sélectionner le(s) set(s) d'outil(s) nécessaire(s) à la réalisation de la pièce Les surfaces bleues indiquent les surfaces usinées. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 120 s	

Thème : Fabriquer une pièce - Type d'activité : Gamme de Fabrication - Code : PF6-01

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
PF6-01 -N1	Débutant		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 4	Associer les surfaces aux opérations et ordonnancer les opérations Chariotage - Dressage - Profilage - Tronçonnage	Tu dois fabriquer une de ces pièces, tu as à ta disposition une machine, un brut et une série d'outils. Pour cela tu dois reconnaître les opérations et ensuite les ordonner !	
PF6-01 -N2	Débutant		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 4	Associer les surfaces aux opérations et ordonnancer les opérations Chariotage intérieur et extérieur Gorge intérieure - Gorge extérieure Tronçonnage		
PF6-01 -N3	Débutant		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 4	Associer les surfaces aux opérations et ordonnancer les opérations Chariotage extérieur – Dressage - Gorge extérieure – Filetage - Tronçonnage		
PF6-01 -N4	Training		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 2	Associer les surfaces aux opérations et ordonnancer les opérations Dressage – Centrage – Perçage - Taraudage		
PF6-01 -N12	Débutant		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 2	Associer les outils aux opérations et ordonnancer les opérations Dressage - Chariotage Extérieur - Profilage - Tronçonnage		
PF6-01 -N22	Débutant		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 2	Associer les outils aux opérations et ordonnancer les Opérations Chariotage intérieur - Chariotage extérieur Gorge intérieure - Gorge extérieure Tronçonnage		
PF6-01 -N32	Débutant		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 2	Associer les outils aux opérations et ordonnancer les Opérations Chariotage extérieur Dressage – Filetage - Gorge extérieure - Tronçonnage		

Thème : Fabriquer une pièce - Type d'activité : Gamme de Fabrication - Code : PF6-02

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
PF6-02-N1	Confirmé		Plan de la pièce Aide au choix d'outils	Nb/vies: 3	Associer les outils aux opérations et ordonnancer les Opérations Chariotage extérieur Dressage - Gorge extérieure Profilage - Tronçonnage OUTILS : SCLCL / SVJBL / LF123-N...	<p>Tu dois fabriquer une de ces pièces, tu as à ta disposition une machine, un brut et une série d'outils.</p> <p>Pour cela tu dois reconnaître les opérations et ensuite les ordonner !</p>	
PF6-02-N2	Confirmé		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 3	Associer les désignations d'outils et les surfaces aux opérations et ordonnancer les Opérations Chariotage Intérieur Ebauche Chariotage Intérieur Finition Chariotage Extérieur Ebauche Chariotage Extérieur Finition Profilage OUTIL : A-SCLCR-ébauche / finition / SCLCL-ébauche / finition...		
PF6-02-N3	Confirmé		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 3	Associer les outils aux opérations et ordonnancer les Opérations Chariotage ébauche Chariotage finition Filetage – Gorge - Tronçonnage OUTIL : 266LFG....		
PF6-02-N4	Training		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 3	Associer les outils aux opérations et ordonnancer les Opérations Profilage Ebauche - Profilage Finition Pointage – Perçage - Taraudage OUTIL : foret à pointer....		

Thème : Fabriquer une pièce - Type d'activité : Gamme de Fabrication - Code : PF6-03

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
PF6-03-N1	Expert		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 1	Associer les surfaces aux opérations, les outils aux opérations et ordonnancer les Opérations Opérations : Chariotage Dressage Gorge Profilage Taraudage Perçage plus d'opérations que nécessaires	Tu dois fabriquer une de ces pièces, tu as à ta disposition une machine, un brut et une série d'outils. Pour cela tu dois reconnaître les opérations et ensuite les ordonner !	
PF6-03-N2	Expert		Plan de la pièce Aide à la sélection des outils	Nb/vies: 1	Associer les surfaces aux opérations, les désignations d'outils aux opérations et ordonnancer les Opérations : Chariotage extérieur finition Chariotage intérieur ébauche Chariotage intérieur finition Profilage Dressage		

MISE EN OEUVRE

Thème : Associer un code à un déplacement - Type d'activité : Association - Code : DEA0_13

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA0_13_N1	Confirmé	Niv1	12 images à classer (3 par catégories)	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nombre de vies: 3	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement en G0/G1/G2/G3	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement. Nombre d'étapes: 1 Chronomètre: 30 secondes	<p>Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante.</p> <p>Le déplacement commence au point A</p>
DEA0_13_N2	Confirmé	Niv2	12 images à classer (3 par catégories)	Nb/étapes: 2 Chrono: 20s Nombre de vies: 3	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement en G0/G1/G2/G3	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement. Nombre d'étapes: 2 Chronomètre: 20 secondes	
DEA0_13_N3	Confirmé	Niv3	12 images à classer (3 par catégories)	Nb/étapes: 3 Chrono: 20s Nombre de vies: 3	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement en G0/G1/G2/G3	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 20 secondes	

Thème : Associer un code à un déplacement - Type d'activité : Association - Code : DEAO_23

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEAO_23_N1	Expert	Niv1	12 images à classer (3 par catégories)	Nb/étapes: 1 Chrono: 30s Nombre de vies: 3	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement en G0G1G3/ G0G1G2 / G1G2G3 ou G1G3G2	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement. Nombre d'étape: 1 Chronomètre: 30 secondes	<p>Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante.</p> <p>Le déplacement commence au point A</p>
DEAO_23_N2	Expert	Niv2	12 images à classer (3 par catégories)	Nb/étapes: 2 Chrono: 25s Nombre de vies: 3	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement en G0G1G3/ G0G1G2 / G1G2G3 ou G1G3G2	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement. Nombre d'étape: 2 Chronomètre: 25 secondes	
DEAO_23_N3	Expert	Niv3	12 images à classer (3 par catégories)	Nb/étapes: 3 Chrono: 25s Nombre de vies: 2	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement en G0G1G3/ G0G1G2 / G1G2G3 ou G1G3G2	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à un déplacement. Nombre d'étape: 3 Chronomètre: 25 secondes	

Thème : Associer une trajectoire - Type d'activité : Association - Code : DEA1_05

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA1_05_N1	Débutant	Niv1	24 images à classer (trajectoire sur pièce de fraisage)	Nb/image: 10/24 Chrono: 24s Nombre de vies: 3	Associer une trajectoire à un code ISO (pièces de fraisage)	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à une trajectoire. Nombre d'éléments à classer: 10 Chronomètre: 24 s	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante.
DEA1_05_N2	Débutant	Niv2	24 images à classer (trajectoire sur pièce de fraisage)	Nb/images: 10 Chrono: 24s Nombre de vies: 3	Associer une trajectoire à un code ISO (pièces de tournage)	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à une trajectoire. Nombre d'éléments à classer: 10 Chronomètre: 24 s	La trajectoire commence au point A

Thème : Associer une trajectoire - Type d'activité : Association - Code : DEA1_35

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA1_35_N1	Expert	Niv1	24 images à classer (trajectoire sur pièce de fraisage)	Nb/ image à classer: 15/24 Chrono: 60s Nb/ vies: 3	Associer une trajectoire à un code ISO (pièces de fraisage)	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à une trajectoire. Nombre d'éléments à classer: 10 Chronomètre: 24 s	Glisser et déposer les images dans la catégorie correspondante.
DEA1_35_N2	Expert	Niv2	24 images à classer (trajectoire sur pièce de fraisage)	Nb/ image à classer: 15/24 Chrono: 60s Nb/ vies: 2	Associer une trajectoire à un code ISO (pièces de tournage)	Associer un code ISO G0/G1/G2/G3 à une trajectoire. Nombre d'éléments à classer: 10 Chronomètre: 24 s	La trajectoire commence au point A

Thème : Sélectionner les outils de tournage - Type d'activité : Sélection vidéo - Code : DEA6_11

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA6_11_N1	Débutant	Niv1	3 catégories / 19 images avec labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 120s Nombre de vies: 4	Sélectionner les outils de tournage compatibles avec un porte-outil donné : porte-outil : VDI-C1, VDI-B7, VDI 3425 porte foret E1 Indication : nom du porte-outil affiché (label)	Sélectionner les outils de tournage compatibles avec le porte-outil proposé. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 120 s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.
DEA6_11_N2	Débutant	Niv2	3 catégories / 19 images sans labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 120s Nb/vies: 2	Sélectionner les outils de tournage compatibles avec un porte-outil donné : porte-outil : VDI-C1, VDI-B7, VDI 3425 porte foret E1	Sélectionner les outils de tournage compatibles avec le porte-outil proposé. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 120 s	

Thème : Sélectionner les outils de tournage - Type d'activité : Sélection vidéo - Code : DEA6_12

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA6_12_N1	Confirmé	Niv1	4 catégories / 27 images avec labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 120s Nombre de vies: 4	Sélectionner les outils de tournage compatibles avec un porte-outil donné Catégories : VDI-C1, VDI-B1, VDI Mandrin de perçage, VDI Mandrin de taraudage Indication : nom du porte-outil affiché (label)	Sélectionner les outils de tournage compatibles avec le porte-outil proposé. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 120 s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.
DEA6_12_N2	Confirmé	Niv2	4 catégories / 27 images sans labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 120s Nb/vies: 2	Sélectionner les outils de tournage compatibles avec un porte-outil donné Catégories : VDI-C1, VDI-B1, VDI Mandrin de perçage, VDI Mandrin de taraudage	Sélectionner les outils de tournage compatibles avec le porte-outil proposé. Nombre d'étapes: 3 Chronomètre: 120 s	

Thème : Sélectionner les outils de tournage - Type d'activité : Sélection vidéo - Code : DEA6_13

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA6_13_N1	Expert	Niv1	10 catégories / 40 images avec labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 120 s Nb/vies: 3	Sélectionner les outils de tournage compatibles avec un porte-outil donné Catégories : 10 types de VDI Indication : nom du porte-outil affiché (label)	sélectionner les outils de tournage compatibles avec le porte-outil proposé. Nb/étapes: 3 Chronomètre: 120 s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.
DEA6_13_N2	Expert	Niv2	10 catégories / 40 images sans labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 120 s Nb/vies: 2	Sélectionner les outils de tournage compatibles avec un porte-outil donné Catégories : 10 types de VDI Indication : aucune	sélectionner les outils de tournage compatibles avec le porte-outil proposé. Nb/étapes: 3 Chronomètre: 120 s	

Thème : Sélectionner les outils de tournage - Type d'activité : Sélection vidéo - Code : DEA6_32

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA6_32_N1	Confirmé	Niv1	6 catégories / 24 images avec labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 20 s Nb/vies: 3	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec un porte-outil donné Catégories : Mandrin porte fraise à piston - Cône MAS403 BT... Indication : nom du porte-outil affiché (label)	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec le porte-outil proposé. Nb/étapes: 3 Chrono: 20 s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.
DEA6_32_N2	Confirmé	Niv2	6 catégories / 24 images sans labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 10 s Nb/vies: 2	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec un porte-outil donné Catégories : Mandrin porte fraise à piston - Cône MAS403 BT... Indication : aucune	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec le porte-outil proposé. Nb/étapes:3 Chrono: 10 s	

Thème : Sélectionner les outils de fraisage - Type d'activité : Sélection vidéo - Code : DEA6_31

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA6_31_N1	Débutant	Niv1	3 catégories / 18 images avec labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 30 s Nb/vies: 4	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec un porte-outil donné Catégories : ISO 7388 - Porte pince DIN6499 - Cône BT MAS 403, ISO 7388 - Whistle Notch DIN 1835 E - Cône BT MAS 403... Indication : nom du porte-outil affiché (label)	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec le porte-outil proposé. Nb/étapes: 3 Chrono: 30 s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.
DEA6_31_N2	Débutant	Niv2	3 catégories / 18 images sans labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 30 s Nb/vies: 3	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec un porte-outil donné Catégories : ISO 7388 - Porte pince DIN6499 - Cône BT MAS 403, ISO 7388 - Whistle Notch DIN 1835 E - Cône BT MAS 403... Indication : aucune	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec le porte-outil proposé. Nb/étapes: 3 Chrono: 30 s	

Thème : Sélectionner les outils de fraisage - Type d'activité : Sélection vidéo - Code : DEA6_33

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA6_33_N1	Expert	Niv1	11 catégories / 38 images avec labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 6 s Nb/vies: 3	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec un porte-outil donné Catégories : ISO 7388 - Mandrin à fretter - Cône BT MAS 403... Indication : nom du porte-outil affiché (label)	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec le porte-outil proposé. Nb/étapes: 3 Chrono: 6s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.
DEA6_33_N2	Expert	Niv2	11 catégories / 38 images sans labels à sélectionner	Nb/étapes: 3 Chrono: 6 s Nb/vies: 2	Sélectionner les outils de fraisage compatibles avec un porte-outil donné Catégories : ISO 7388 - Mandrin à fretter - Cône BT MAS 403... Indication : aucune	sélectionner les outils de fraisage compatibles avec le porte-outil proposé. Nb/étapes: 3 Chrono: 6 s	

Thème : Utiliser le directeur de commande - Type d'activité : Réglage de la MOCN - Code : ARA0

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
ARA0-TOUR_01-1-1	Expert		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 6 µm Nbre de coups : 30 Timer : 1000 Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 6 µm Compression admissible du palpeur : 1mm. Nombre de coups maxi : 30	
ARA0-TOUR_01-1-1-Calc	Expert		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 6 µm Nbre de coups : 30 Timer : 1000 Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 6 µm Compression admissible du palpeur : 1mm. Nombre de coups maxi : 30	
ARA0-TOUR_01-1-2	Confirmé		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 6 µm Nbre de coups : 25 Timer : 1000 Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 6 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 25 Temps maxi : 10min	
ARA0-TOUR_01-1-2-Calc	Training		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 6 µm Nbre de coups : 25 Timer : 1000 Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 6 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 25 Temps maxi : 10min	
ARA0-TOUR_01-2-1	Training		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 20 µm Nbre de coups : 50 Timer : 1000 Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 6 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 50 Temps maxi : 10min	

Thème : Utiliser le directeur de commande - Type d'activité : Réglage de la MOCN - Code : ARA0

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE	Énoncé	Indication
ARA0-TOUR_01-2-1-Calcul	Confirmé		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 20 µm Nbre de coups : 50 Timer : 1000 Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1,5 mm. Nombre de coups maxi : 50 Temps maxi : 10 min	
ARA0-TOUR_01-2-2	Expert		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 20 µm Nbre de coups : 80 Timer : 30s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1,5 mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 30 s	
ARA0-TOUR_01-2-3	Débutant		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 20 µm Nbre de coups : 80 Timer : 120s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1,5 mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 120 s	
ARA0-TOUR_01-3-1	Training		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 20 µm Nbre de coups : 80 Timer : 120s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1,5 mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 2min	
ARA0-TOUR_01-3-2	Débutant		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 0,2 mm Nbre de coups : 80 Timer : 20s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 0.2 mm Compression admissible du palpeur : 1,5 mm Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 20 s	
ARA0-TOUR_01-3-3	Débutant		Tour modèle 1	Face à palper : AVANT Précision : 0,2 mm Nbre de coups : 55 Timer : 1min 30s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 0.2 mm Compression admissible du palpeur : 1,5mm Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 1min30s	

Thème : Utiliser le directeur de commande - Type d'activité : Réglage de la MOCN - Code : ARA0

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
ARA0-TOUR_01-11-01	Expert		Tour modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 3µm Nbre de coups : 30 Timer : 3 min Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face dessus Précision : 3 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 30 Temps maxi : 3 min	
ARA0-TOUR_01-11-01-Calc	Confirmé		Tour modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 3µm Nbre de coups : 30 Timer : 3 min Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face dessus Précision : 3 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 30 Temps maxi : 3 min	
ARA0-TOUR_01-12-01	Débutant		Tour modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 3µm Nbre de coups : 30 Timer : 3 min Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face dessus Précision : 3 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 30 Temps maxi : 3 min	
ARA0-TOUR_01-13-01	Débutant		Tour modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 0.3mm Nbre de coups : 30 Timer : 3 min Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : TOUR Zone : face dessus Précision : 0.3mm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 30 Temps maxi : 3 min	

Thème : Utiliser le directeur de commande - Type d'activité : Réglage de la MOCN - Code : ARA0

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé
ARA0-TOUR_02-1	Training	Tour modèle 2	Face à palper : DESSUS Précision : 5µm Nbre de coups : 30 Timer : 3 min Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 5 µm Compression admissible du palpeur : 10 mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 2min
ARA0-TOUR_02-2	Training	Tour modèle 2	Face à palper : DESSUS Précision : 5µm Nbre de coups : 100 Timer : 2 min Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 50 µm Compression admissible du palpeur : 10 mm Nombre de coups maxi : 100 Temps maxi : 2min
ARA0-TOUR_02-3	Training	Tour modèle 2	Face à palper : DESSUS Précision : 0.5mm Nbre de coups : 80 Timer : 2 min Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 0,5mm Compression admissible du palpeur : 10 mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 2min
ARA0-TOUR_02-11-01	Training	Tour modèle 2	Face à palper : DESSUS Précision : 2µm Nbre de coups : 80 Timer : 2 min Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 2 µm Compression admissible du palpeur : 2 mm Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 2min
ARA0-TOUR_02-12-01	Training	Tour modèle 2	Face à palper : DESSUS Précision : 5µm Nbre de coups : 30 Timer : 3 min Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 5 µm Compression admissible du palpeur : 10 mm Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 2min
ARA0-TOUR_02-13-01	Training	Tour modèle 2	Face à palper : DESSUS Précision : 50µm Nbre de coups : 100 Timer : 2 min Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce Machine : TOUR Zone : face avant Précision : 50 µm Compression admissible du palpeur : 10 mm Nombre de coups maxi : 100 Temps maxi : 2min

Thème : Utiliser le directeur de commande - Type d'activité : Réglage de la MOCN - Code : ARA0

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
ARA0-Fraiseuse -01-1	Expert		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 2µm Nbre de coups : 80 Timer : 120 s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 2 µm Compression admissible du palpeur : 1mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 2 min	
ARA0-Fraiseuse -01-1-Calc	Confirmé		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 2µm Nbre de coups : 80 Timer : 120 s Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 2 µm Compression admissible du palpeur : 1mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 2 min	
ARA0-Fraiseuse -01-2-1	Training		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 20µm Nbre de coups : 40 Timer : 120 s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1mm. Nombre de coups maxi : 40 Temps maxi : 2 min	
ARA0-Fraiseuse -01-2-2	Training		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 20µm Nbre de coups : 50 Timer : 120 s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1mm. Nombre de coups maxi : 50 Temps maxi : 2 min	
ARA0-Fraiseuse -01-2-3	Débutant		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 20µm Nbre de coups : 60 Timer : 120 s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1mm. Nombre de coups maxi : 60 Temps maxi : 2 min	

Thème : Utiliser le directeur de commande - Type d'activité : Réglage de la MOCN - Code : ARA0

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
ARA0-Fraiseuse -01-2-4	Débutant		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 20µm Nbre de coups : 60 Timer : 28 s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 60 Temps maxi : 28s	
ARA0-Fraiseuse -01-2-Calc	Confirmé		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 20µm Nbre de coups : 50 Timer : 120 s Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 50 Temps maxi : 120s	
ARA0-Fraiseuse -01-3	Training		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : DESSUS Précision : 20µm Nbre de coups : 50 Timer : 120 s Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 60 Temps maxi : 120s	
ARA0-Fraiseuse -01-11	Expert		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : LATERALE GAUCHE Précision : 2µm Nbre de coups : 80 Timer : 120 s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 2 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 120s	
ARA0-Fraiseuse -01-11- Calc	Expert		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : LATERALE GAUCHE Précision : 2µm Nbre de coups : 80 Timer : 120 s Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 2 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 80 ; Temps maxi : 120s	

Thème : Utiliser le directeur de commande - Type d'activité : Réglage de la MOCN - Code : ARA0

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITÉ DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
ARA0-Fraiseuse -01-12	Training		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : LATERALE GAUCHE Précision : 20µm Nbre de coups : 80 Timer : 120 s Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 120s	
ARA0-Fraiseuse -01-12-1	Débutant		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : LATERALE GAUCHE Précision : 20µm Nbre de coups : 80 Timer : 25 s Calcul du pref : NON	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 25s	
ARA0-Fraiseuse -01-12- Calc	Confirmé		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : LATERALE GAUCHE Précision : 20µm Nbre de coups : 80 Timer : 120 s Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 20 µm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 120s	
ARA0-Fraiseuse -01-13	Débutant		Fraiseuse modèle 1	Face à palper : LATERALE GAUCHE Précision : 0.2mm Nbre de coups : 80 Timer : 120 s Calcul du pref : OUI	Utiliser un directeur de commande de MOCN	Utiliser le directeur de commande de la machine-outil pour palper la pièce. Machine : FRAISEUSE Zone: face de dessus Précision : 0,2mm Compression admissible du palpeur : 1 mm. Nombre de coups maxi : 80 Temps maxi : 120s	

PRODUCTION

Thème : Sélectionner les outils de métrologie - Type d'activité : Sélection - Code : DEA2_05

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DEA2_05_N1	Confirmé	niv1	6 catégories / 16 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 20 Nb/vies: 4	Sélectionner un outil de contrôle pour une spécification donnée Catégories : Ø intérieur, Ø extérieur, profondeur, Filetage, taraudage.	Sélectionner les outils de métrologie appropriés pour le contrôle des tolérances géométriques et dimensionnelles proposées. Nb/étapes: 2 Chrono: 20 s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.
DEA2_05_N2	Confirmé	niv2	7 catégories / 16 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 10 Nb/vies: 3	Sélectionner un outil de contrôle pour une spécification donnée, cotation GPS Catégories : orientation (perpendicularité...), planéité, coaxialité	Sélectionner les outils de métrologie appropriés pour le contrôle des tolérances géométriques et dimensionnelles proposées. Nb/étapes: 2 Chrono: 10 s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.
DEA2_05_N3	Confirmé	niv3	14 catégories / 16 images à sélectionner	Nb/étapes: 2 Chrono: 10 Nb/vies: 2	Sélectionner un outil de contrôle pour une spécification donnée, cotation GPS Catégories : orientation, planéité, coaxialité, Ø intérieur, Ø extérieur, profondeur, Filetage, taraudage.	Sélectionner les outils de métrologie appropriés pour le contrôle des tolérances géométriques et dimensionnelles proposées. Nb/étapes: 2 Chrono: 10 s	Sélectionnez les images correspondant à la catégorie affichée.

Thème : Libérer le maximum de capsules d'énergie (optimiser le débit copeaux) - Type d'activité : Usinage - Code : FUIO

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE	Énoncé	Indication
FUIO_11	Débutant	niv1		Temps de collecte: 5 min Nbre de capsules: 26 Vies : 3 Nbre de capsules à collecter fixé selon le nbre de bonnes réponses possibles.	Optimiser le débit copeaux d'une pièce	Libérer une série de capsules d'énergie avec un outil. Tu as 5 min pour collecter 26 capsules d'énergie. C'est parti !	
FUIO_12	Débutant	niv2		Temps de collecte: 5 min Nbre de capsules : 38 Vies : 4 Nbre de capsules à collecter fixé selon le nbre de bonnes réponses possibles.	Optimiser le débit copeaux d'une pièce	Libérer une série de capsules d'énergie avec un outil. Tu as 5 min pour collecter 38 capsules d'énergie. C'est parti !	
FUIO_13	Débutant	niv1		Temps de collecte: 10 min Nbre de capsules : 49 Vies : 3 Nbre de capsules à collecter fixé selon le nbre de bonnes réponses possibles.	Optimiser le débit copeaux d'une pièce	Libérer une série de capsules d'énergie avec un outil. Tu as 10 min pour collecter 49 capsules d'énergie. C'est parti !	
FUIO_14	Débutant / Confirmé	niv2		Temps de collecte: 10 min Nbre de capsules : 63 Vies : 4 Nbre de capsules à collecter fixé selon le nbre de bonnes réponses possibles.	Optimiser le débit copeaux d'une pièce	Libérer une série de capsules d'énergie avec un outil. Tu as 10 min pour collecter 63 capsules d'énergie. C'est parti !	
FUIO_15	Débutant	Niv1		Temps de collecte: 20 min Nbre de capsules : 68 Vies : 3 Nbre de capsules à collecter fixé selon le nbre de bonnes réponses possibles.	Optimiser le débit copeaux d'une pièce	Libérer une série de capsules d'énergie avec un outil. Tu as 10 min pour collecter 49 capsules d'énergie. C'est parti !	
FUIO_16	Confirmé	niv2		Temps de collecte: 20 min Nbre de capsules : 90 Vies : 4 Nbre de capsules à collecter fixé selon le nbre de bonnes réponses possibles.	Optimiser le débit copeaux d'une pièce	Libérer une série de capsules d'énergie avec un outil. Tu as 10 min pour collecter 63 capsules d'énergie. C'est parti !	

Thème : Fabriquer une série de pièces (finition seule) - Type d'activité : Usinage - Code : FUI0

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE	Énoncé	Indication
FUI0_21	Confirmé	niv1	Plan de la pièce	Nbre de pièces : 20 Temps Usinage : 10 min Vies : 3	Effectuer la finition d'une série de pièces	Fabriquer une série de pièces avec un état de surface conforme au plan. Etape : finition	
FUI0_22	Confirmé	niv2	Plan de la pièce	Nbre de pièces : 30 Temps Usinage : 15 min Vies : 2	Effectuer la finition d'une série de pièces	Fabriquer une série de pièces avec un état de surface conforme au plan. Etape : finition	
FUI0_23	Training	niv2	Plan de la pièce	Nbre de pièces : 20 Temps Usinage : 7 min Vies : 3	Effectuer la finition d'une série de pièces	Fabriquer une série de pièces avec un état de surface conforme au plan. Etape : finition	

Thème : Fabriquer une série de pièces (ébauche + finition) - Type d'activité : Usinage - Code : FUI0

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE	Énoncé	Indication
FUI0_31	Expert		Plan de la pièce	Nbre de pièces : 20 Temps Usinage : 1h30 Vies :	Effectuer l'ébauche et la finition d'une série de pièces	Fabriquer une série de pièces avec un état de surface conforme au plan. Etape 1 : ébauche - Etape 2 : finition	
FUI0_32	Expert		Plan de la pièce	Nbre de pièces : 25 Temps Usinage : 1h15min Vies :	Effectuer l'ébauche et la finition d'une série de pièces	Fabriquer une série de pièces avec un état de surface conforme au plan. Etape 1 : ébauche - Etape 2 : finition	
FUI0_33	Expert		Plan de la pièce	Nbre de pièces : 30 Temps Usinage : 1h30 Vies :	Effectuer l'ébauche et la finition d'une série de pièces	Fabriquer une série de pièces avec un état de surface conforme au plan. Etape 1 : ébauche - Etape 2 : finition	

Thème : Choisir sa stratégie d'usinage - Type d'activité : Optimisation - Code : FUI5

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE	Énoncé	Indication
FUI5_11	Débutant		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 3 pièces - Challenge : Coût	
FUI5_12	Débutant		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 200 pièces - Challenge : Coût	
FUI5_13	Débutant		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 3 pièces - Challenge : Temps	
FUI5_14	Débutant		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 200 pièces - Challenge : Temps	
FUI5_15	Débutant		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 200 pièces Challenge : Temps & Coût	
FUI5_21	Confirmé		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de gamme Choix d'outils Choix d'avance	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 3 pièces - Challenge : Coût	
FUI5_22	Débutant		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 200 pièces - Challenge : Coût	
FUI5_23	Confirmé		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de gamme Choix d'outils Choix d'avance	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 3 pièces - Challenge : Temps	

Thème : Choisir sa stratégie d'usinage - Type d'activité : Optimisation - Code : FUI5

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE	Énoncé	Indication
FUI5_24	Confirmé		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 200 pièces - Challenge : Temps	
FUI5_25	Confirmé		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 200 pièces - Challenge : Temps & Coût	
FUI5_31	Expert		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 3 pièces - Challenge : Coût	
FUI5_32	Expert		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 200 pièces - Challenge : Coût	
FUI5_33	Expert		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 3 pièces - Challenge : Temps	
FUI5_34	Expert		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de gamme Choix d'outils Choix d'avance	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 200 pièces - Challenge : Temps	
FUI5_35	Expert		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de la gamme Choix des outils	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 3 pièces - Challenge : Temps	
FUI5_36	Expert		Plan de la pièce Plan du brut Glossaire	Choix de gamme Choix d'outils Choix d'avance	Fabrication d'un volant d'inertie Gamme A : Fraiseuse (3 Opérations) : surfaçage/ contournage /poches Gamme B : Tour + Fraiseuse	Choisis une gamme, des outils et une stratégie d'usinage adaptée pour fabriquer une série de pièces. Série : 200 pièces - Challenge : Temps	

ARCHITECTURE MACHINE-OUTIL

Thème : Retrouver le code cinématique - Type d'activité : Déplacement des axes de MOCN - Code : DMAN2

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DMAN2_01	Training		6 machines 3 axes avec le slash et avec annotations	Nb/ cases réponses à faire glisser: 2 Nb/étapes: 2 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines à partir des schémas et y associer le code RT... /RTT	Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation. Exemple: RT/RTT R=Rotation T= Translation /= Bâti Nb/étapes: 2	Faites glisser les boutons dans la barre du code
DMAN2_02	Débutant		10 machines 4 axes avec le slash et annotations	Nb/ cases réponses à faire glisser: 2 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3		Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation. Exemple: RT/RTT R=Rotation T= Translation /= Bâti Nb/étapes: 3	Faites glisser les boutons dans la barre du code
DMAN2_03	Training		6 machines 3 axes sans le slash et avec annotations (Nb/ cases réponses à faire glisser: 3 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3		Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation. Exemple: RT/RTT R=Rotation T= Translation /= Bâti Nb/étapes: 2	Faites glisser les boutons dans la barre du code
DMAN2_04	Débutant		10 machines 4 axes avec le slash et annotations	Nb/ cases réponses à faire glisser: 3 Nb/étapes: 2 Nb/vies: 3		Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation. Exemple: RT/RTT R=Rotation T= Translation /= Bâti Nb/étapes: 3	Faites glisser les boutons dans la barre du code

Thème : Retrouver le code cinématique - Type d'activité : Déplacement des axes de MOCN - Code : DMAN2

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DMAN2_05	Training		16 machines 3 / 4 axes sans le slash et avec annotations	Nb/ cases réponses à faire glisser: 2 Nb/étapes: 2 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines à partir des schémas et y associer le code RT... /RTT	Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation. Exemple: RT/RTT R=Rotation T= Translation /= Bâti Nb/étapes: 2	Faites glisser les boutons dans la barre du code
DMAN2_06	Débutant		16 machines 3 / 4 axes avec le slash et avec annotations	Nb/ cases réponses à faire glisser: 6 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines à partir des schémas et y associer le code RT... /RTT	Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 3	
DMAN2_07	Training		6 machines 3 axes avec le slash et sans annotations	Nb/ cases réponses à faire glisser: 6 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines à partir des schémas et y associer le code RT... /RTT	Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 2	
DMAN2_08	Débutant		10 machines 4 axes avec le slash et sans annotations	Nb/ cases réponses à faire glisser: 6 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines à partir des schémas et y associer le code RT... /RTT	Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 3	
DMAN2_09	Training		5 machines 5 axes avec le slash et sans annotations	Nb/ cases réponses à faire glisser: 6 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines à partir des schémas et y associer le code XYZ/ABC	Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 3	
DMAN2_10	Training		6 machines 3 axes avec le slash et sans annotations	Nb/ cases réponses à faire glisser: 7 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines à partir des schémas et y associer le code XYZ/ABC	Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 3	

Thème : Retrouver le code cinématique - Type d'activité : Déplacement des axes de MOCN - Code : DMAN2

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DMAN2_11	Débutant / Confirmé		10 machines 4 axes sans le slash et avec annotations sur les axes de déplacements X et C	Nb/cases réponses à faire glisser: 7 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines à partir des schémas et y associer le code XYZ / ABC	Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 3	Faites glisser les boutons dans la barre du code
DMAN2_11_B	Confirmé		10 machines 4 axes sans le slash et avec annotations sur les axes de déplacements Z et A	Nb/cases réponses à faire glisser: 7 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3		Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 3	
DMAN2_12	Débutant		5 machines 5 axes sans le slash et avec annotations	Nb/cases réponses à faire glisser: 7 Nb/étapes: 2 Nb/vies: 3		Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 2	
DMAN2_13	Confirmé / Expert		16 machines 3 / 4 axes sans le slash et sans annotations	Nb/cases réponses à faire glisser: 7 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3		Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 3	
DMAN2_14	Expert		15 machines 4 / 5 axes sans le slash et sans annotations	Nb/cases réponses à faire glisser: 7 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3		Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 3	
DMAN2_15	Expert		21 machines 3 / 4 / 5 axes sans le slash et sans annotations	Nb/cases réponses à faire glisser: 7 Nb/étapes: 3 Nb/vies: 3		Retrouver le code cinématique de la machine à partir de l'animation /= Bâti Nb/étapes: 3	

Thème : Reconnaître la typologie des machines - Type d'activité : Déplacement des axes de MOCN - Code : DMAN3

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITÉ DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé
DMAN3_01	Training		Centre d'usinage 3 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 3 Nb/ éléments à positionner: 3 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines en utilisant X, Y, Z et y associer le code XYZ/ABC	Utiliser le directeur de commande pour manipuler la machine-outil et placer le nom des axes sur le repère associé.
DMAN3_02	Training		Fraiseuse à portique 3 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 3 Nb/ éléments à positionner: 3 Nb/vies: 3		
DMAN3_03	Training		Centre d'usinage 3 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 3 Nb/ éléments à positionner: 12 Nb/vies: 3		
DMAN3_04	Training		Fraiseuse à portique 3 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 3 Nb/ éléments à positionner: 12 Nb/vies: 3		
DMAN3_05	Training		Centre d'usinage 3 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 3 Nb/ éléments à positionner: 12 Nb/vies: 3		
DMAN3_06	Training		Fraiseuse à portique 3 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 3 Nb/ éléments à positionner: 12 Nb/vies: 3		

Thème : Reconnaître la typologie des machines - Type d'activité : Déplacement des axes de MOCN - Code : DMAN3

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé
DMAN3_07	Confirmé		Centre d'usinage 5 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 5 Nb/ éléments à positionner: 5 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines en utilisant X, Y, Z et y associer le code XYZ/ABC	Utiliser le directeur de commande pour manipuler la machine-outil et placer le nom des axes sur le repère associé.
DMAN3_08	Confirmé		Fraiseuse à portique 5 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 5 Nb/ éléments à positionner: 5 Nb/vies: 3		
DMAN3_09	Training		Centre d'usinage 5 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 5 Nombre d'éléments à positionner: 9 Nb/vies: 3		
DMAN3_10	Training		Fraiseuse à portique 5 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 5 Nombre d'éléments à positionner: 7 Nb/vies: 3		
DMAN3_11	Training		Centre d'usinage 5 axes	Code couleur sur le repère: oui Nb/emplacements sur le repère: 5 Nombre d'éléments à positionner: 12 Nb/vies: 3		

Thème : Reconnaître la typologie des machines - Type d'activité : Déplacement des axes de MOCN - Code : DMAN3

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITÉ DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé
DMAN3 _12	Training		Fraiseuse à portique 5 axes	Code couleur sur le repère: non Nb/emplacements sur le repère: 5 Nombre d'éléments à positionner: 12 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines en utilisant X, Y, Z et y associer le code XYZ/ABC	Utiliser le directeur de commande pour manipuler la machine-outil et placer le nom des axes sur le repère associé.
DMAN3 _13	Expert		Centre d'usinage 5 axes	Code couleur sur le repère: non Nb/emplacements sur le repère: 12 Nombre d'éléments à positionner: 12 Nb/vies: 3		
DMAN3 _14	Expert		Fraiseuse à portique 5 axes	Code couleur sur le repère: non Nb/emplacements sur le repère: 12 Nombre d'éléments à positionner: 12 Nb/vies: 3		
DMAN3 _15	Expert		Centre d'usinage 5 axes	Code couleur sur le repère: non Nb/emplacements sur le repère: 12 Nombre d'éléments à positionner: 12 Nb/vies: 3 Axes rotatifs nommé 4 et 5 sur le pupitre de commande		
DMAN3 _16	Expert		Fraiseuse à portique 5 axes	Code couleur sur le repère: non Nb/emplacements sur le repère: 12 Nombre d'éléments à positionner: 12 Nb/vies: 3 Axes rotatifs nommé 4 et 5 sur le pupitre de commande		

Thème : Reconnaître la typologie des machines - Type d'activité : Déplacement des axes de MOCN - Code : DMAN4

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DMAN4_01	Débutant		Centre d'usinage 3 axes	Nb/boutons réponses: 4 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines en interagissant sur les commandes numériques X, Y, Z	Utiliser le directeur de commande pour manipuler la machine-outil et composer le code cinématique associé. Exemple: XY.../ZC.	
DMAN4_02	Débutant		Fraiseuse à portique 3 axes	Nb/boutons réponses: 4 Nb/vies: 3			
DMAN4_03	Training		Centre d'usinage 3 axes	Nb/boutons réponses: 5 Nb/vies: 3			
DMAN4_04	Training		Fraiseuse à portique 3 axes	Nb/boutons réponses: 5 Nb/vies: 3			
DMAN4_05	Débutant		Centre d'usinage 3 axes	Nb/boutons réponses: 7 Nb/vies: 3			
DMAN4_06	Débutant		Fraiseuse à portique 3 axes	Nb/boutons réponses: 7 Nb/vies: 3			

Thème : Reconnaître la typologie des machines - Type d'activité : Déplacement des axes de MOCN - Code : DMAN4

Nom de l'activité	Accès par le Niveau	niveau de difficulté	Éléments de la Bibliothèque	Paramètres connexes	SUJET TRAITE DANS LA BIBLIOTHEQUE	Énoncé	Indication
DMAN4_07	Training		Centre d'usinage 5 axes	Nb/boutons réponses: 6 Nb/vies: 3	Reconnaître la typologie des machines en interagissant sur les commandes numériques X, Y, Z.	Utiliser le directeur de commande pour manipuler la machine-outil et composer le code cinématique associé. Exemple: XY.../ZC.	
DMAN4_08	Training		Fraiseuse à portique 5 axes	Nb/boutons réponses: 6 Nb/vies: 3		Utiliser le directeur de commande pour manipuler la machine-outil et composer le code cinématique associé. Exemple: XY.../ZC.	
DMAN4_09	Confirmé		Centre d'usinage 5 axes	Nb/boutons réponses: 7 Nb/vies: 3		Utiliser le directeur de commande pour manipuler la machine-outil et composer le code cinématique associé. Exemple: XY.../ZC.	
DMAN4_10	Confirmé		Fraiseuse à portique 5 axes	Nb/boutons réponses: 7 Nb/vies: 3		Utiliser le directeur de commande pour manipuler la machine-outil et composer le code cinématique associé. Exemple: XY.../ZC.	
DMAN4_11	Training		Centre d'usinage 5 axes	Nb/boutons: 7 Nb/vies: 3 Axes rotatifs nommés 4 et 5 sur le pupitre de commande		Utiliser le directeur de commande pour manipuler la machine-outil et composer le code cinématique associé. Exemple: XY.../ZC.	
DMAN4_12	Training		Fraiseuse à portique 5 axes	Nb/boutons: 7 Nb/vies: 3 Axes rotatifs nommés 4 et 5 sur le pupitre de commande		Utiliser le directeur de commande pour manipuler la machine-outil et composer le code cinématique associé. Exemple: XY.../ZC.	