

## PREPARATION D'UNE PRODUCTION.

### EPREUVE U52.

#### PARTIE N°3.

- Durée conseillée: 1h30.
- Question notée sur 20 points.

Ce dossier contient:

- |   |  |
|---|--|
| ▶ Le texte du sujet:                    | Doc. sujet: 2/7.   |
| ▶ Le document complété<br>du repère 24: | Doc. sujet: 3/7.   |
| ▶ Les documents réponse:                | Doc. réponse: 4/7.<br>Doc. réponse: 5/7.<br>Doc. réponse: 6/7.<br>Doc. réponse: 7/7. |

**Nota: Tous les documents réponse (feuilles 4/7 à 7/7)  
seront à remettre aux surveillants en fin d'épreuve.**

L'étude proposée portera sur la commande matière relative au plat de 80 x 8 en S 235 JR.

On vous propose d'étudier la fabrication de 50 malaxeurs suivant le plan Roc CH.02.100.

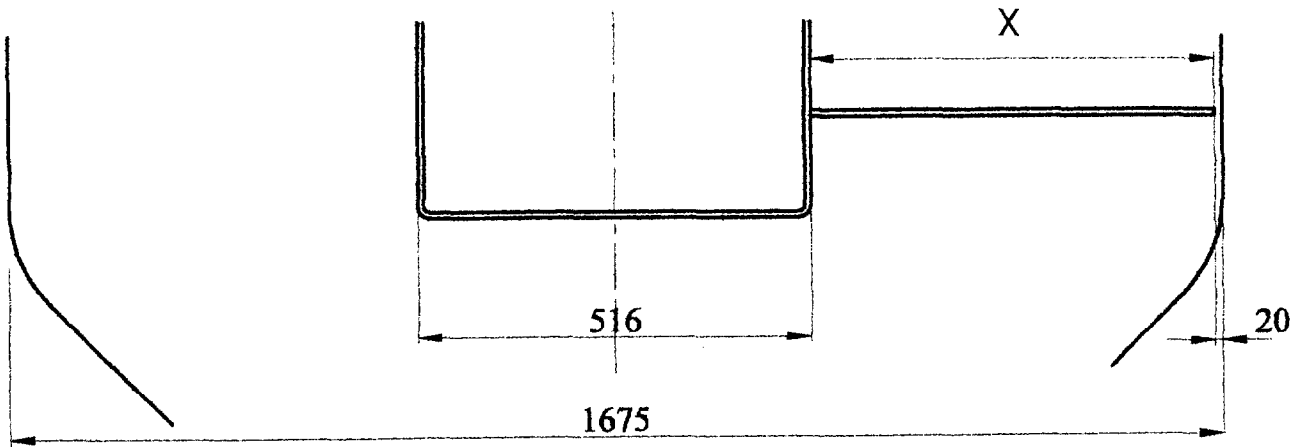
L'étude portera sur les renforts du fond (Rep.17 à 24).

On commande un nombre entier de barres de 6 m.  
Les barres sont livrées à une cote supérieure à 6 m.  
La largeur du disque de scie sera négligée.  
Les cotes seront arrondies au mm.

**Aucune pièce ne sera imbriquée dans les chutes.**

TRAVAIL DEMANDÉ:
------------------

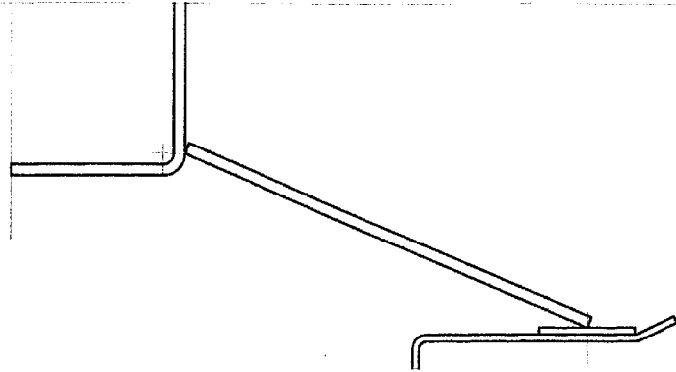
- 1°)** En vous inspirant de l'exemple de la feuille 3/7, déterminez, sur les documents réponse 4/7 à 7/7, la longueur des différents éléments.
  
- 2°)** Reportez les résultats trouvés dans le tableau récapitulatif page 7/7.
  
- 3°)** Complétez le reste du tableau.

**REPERE 24:****Détail des calculs:**

$$X = 1675 / 2 - (516 / 2 + 20)$$

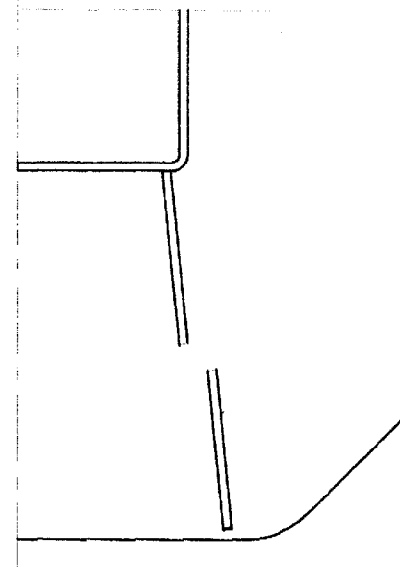
$$X = 559 \text{ mm.}$$

**REPERE 23:**



**Détail des calculs:**

**REPERE 22:**



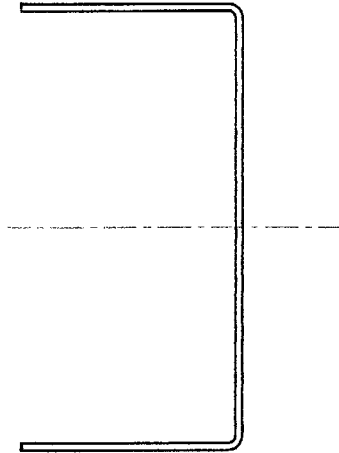
**Détail des calculs:**

Nom: .....  
Prénom: .....  
N°: .....

RECHERCHE DES COTES

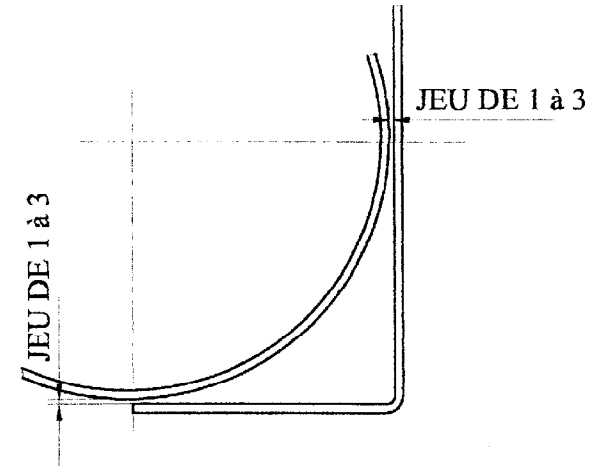
**REPERE 21:**

$\Delta L = -16$  pour un angle à  $90^\circ$ .



**Détail des calculs:**

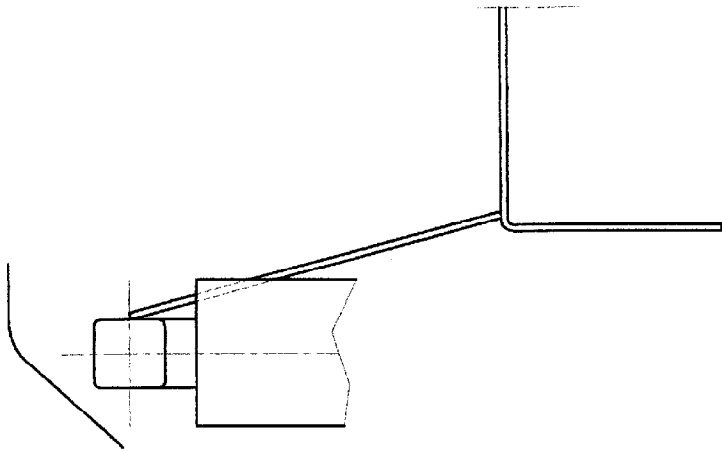
**REPERE 20:**



**Détail des calculs:**

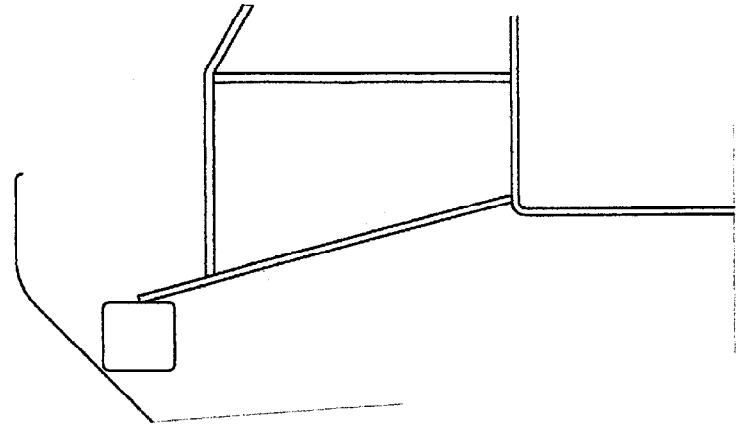
Nom: .....  
Prénom: .....  
N°: .....

**REPERE 19:**



**Détail des calculs:**

**REPERE 18:**



**Détail des calculs:**

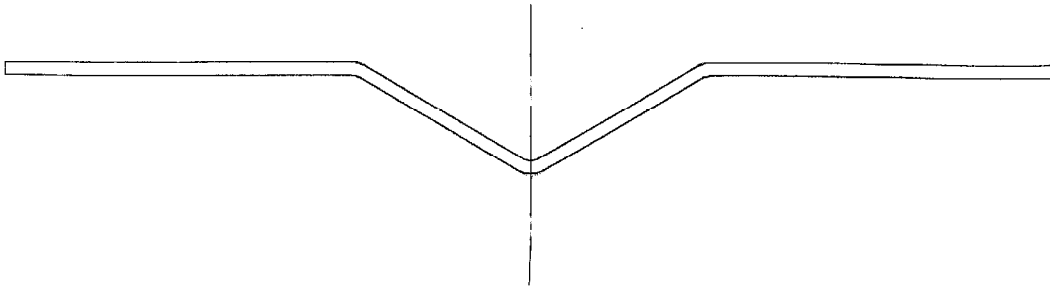
Nom: .....  
Prénom: .....  
N°: .....

## RECHERCHE DES COTES

**REPERE 17:**

$\Delta L = -3$  pour un angle à  $150^\circ$ .

$\Delta L = -7,5$  pour un angle à  $120^\circ$ .

**Détail des calculs:**

## INVENTAIRE DES LONGUEURS

TABLEAU RECAPITULATIF.

Rep.	Nbre de pièces par ensemble.	Nbre de pièces pour 50 ensembles.	Lg d'une pièce.	Nbre de pièces par barre de 6 m.	Nombre de barres.
24	02	100	559 mm	$6000 : 559 = 10$ pièces.	10
23					
22					
21					
20					
19					
18					
17					

Nombre de barres à commander pour la fabrication

de 50 malaxeurs =