

MENTION COMPLEMENTAIRE SOUDAGE

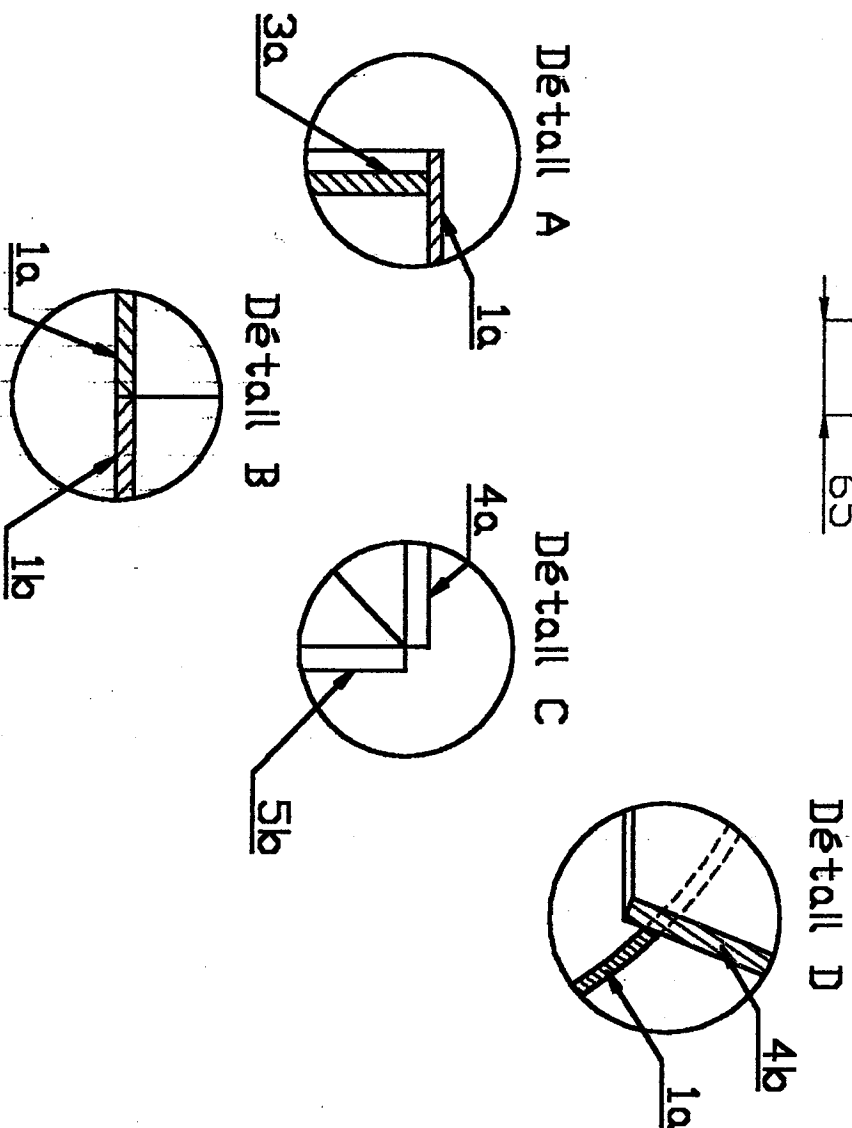
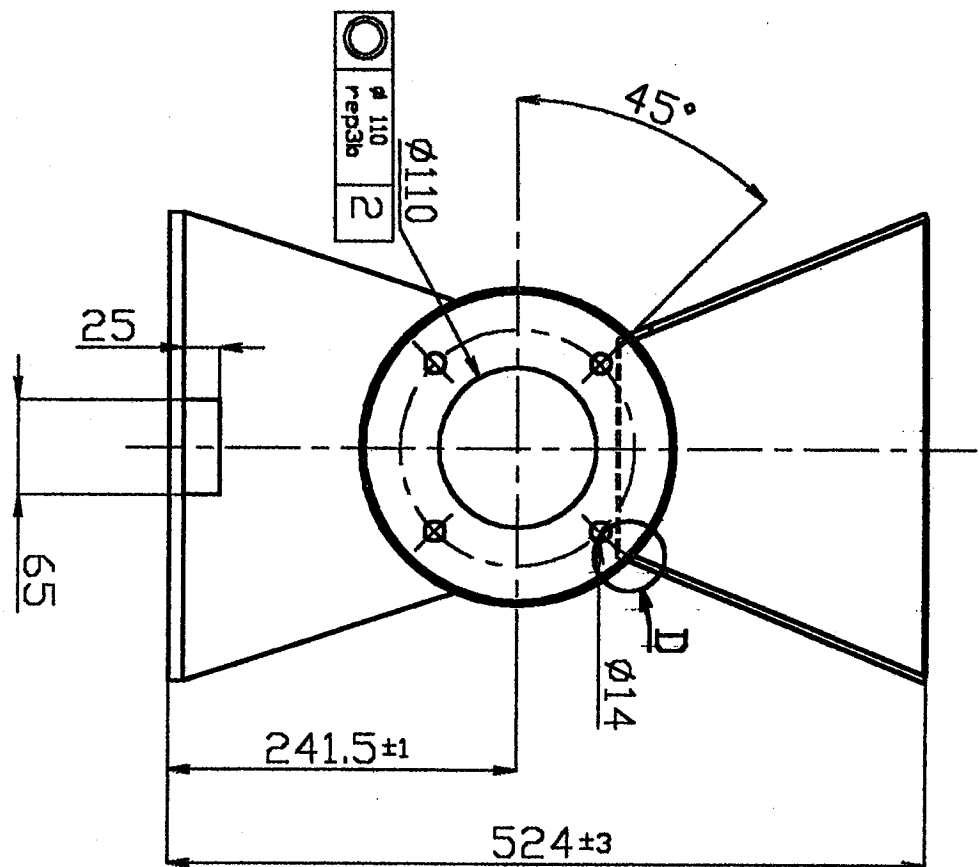
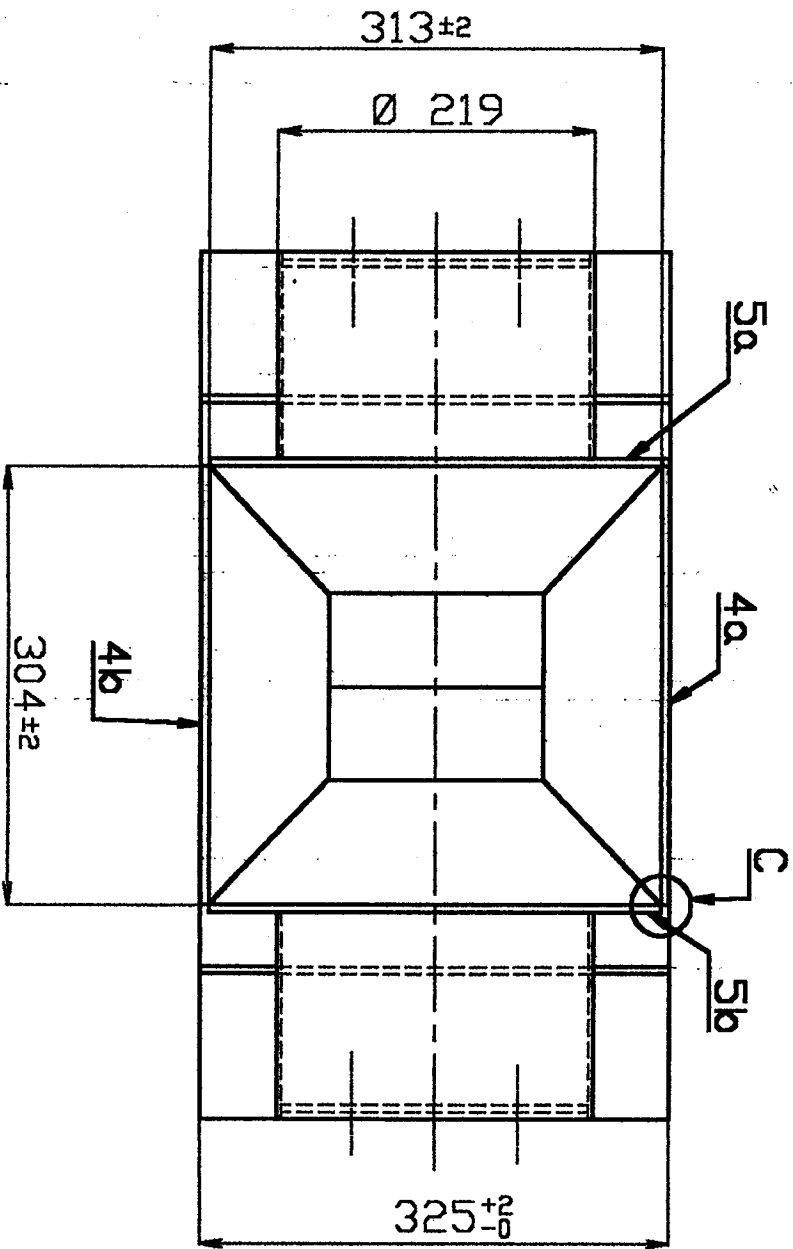
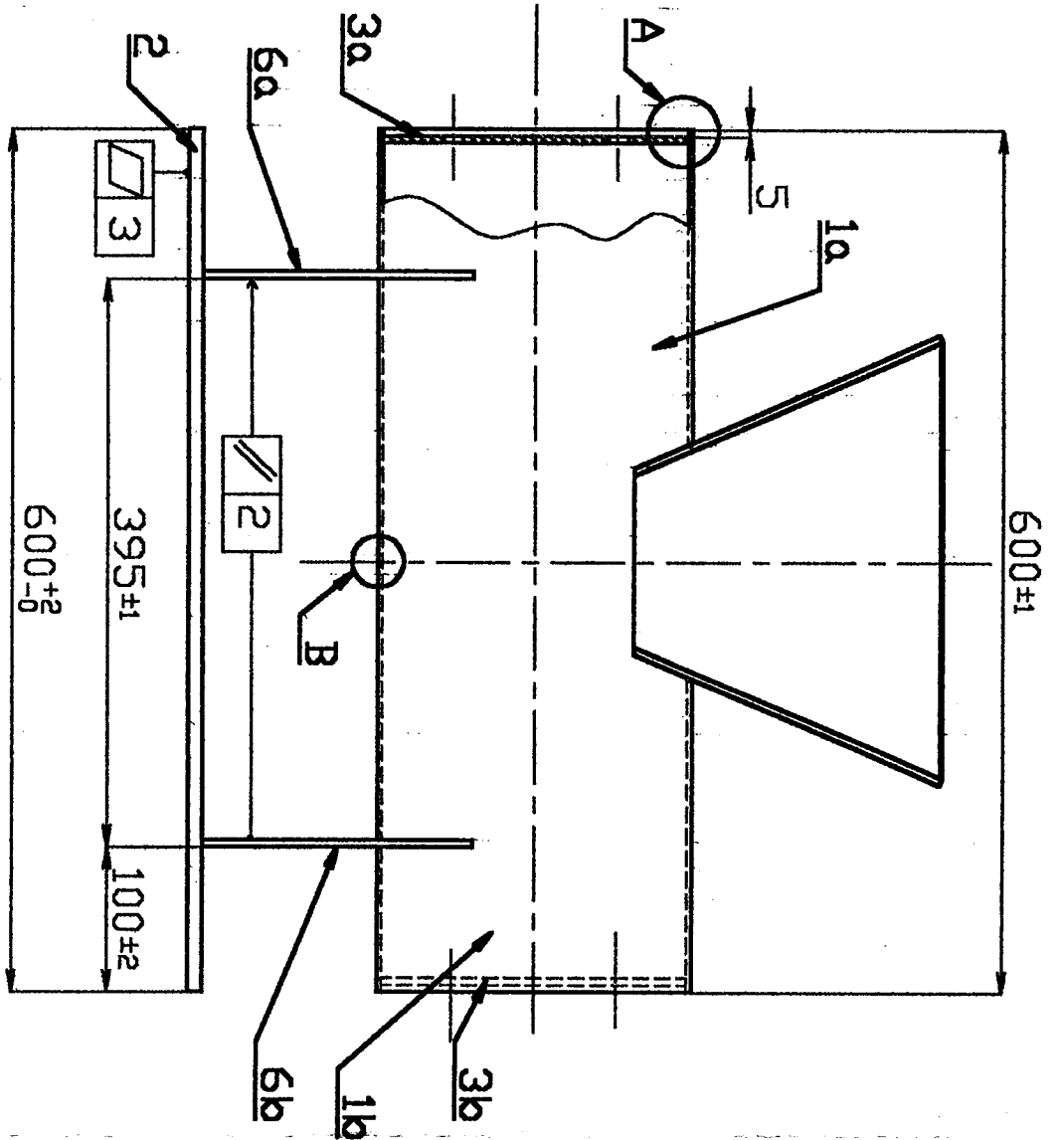
E2 – U2 – REALISATION D'UN ENSEMBLE SOUDE

Durée : 14 heures – Coef. 2

CORRIGE

CE DOSSIER COMPREND 3 DOCUMENTS :

- ◆ Plan d'ensemble
- ◆ Tableau des soudures
- ◆ Barème de correction



Nota: Ce document n'est pas un râteau de montage, il vous indique le type de soudure à effectuer pour les différents assemblages.

Pièce à assembler	Positions	Symbolisations	Procédés	Observations
1a ↔ 1b	BW - PA		111	B Ø 3,15
3a ↔ 1a	FW - PB		141	Ø 3 MA Ø 2 mm
3b ↔ 1b	FW - PB		141	Ø 3 MA Ø 2 mm
6a ↔ 2	FW - PF		111	R Ø 3,15
6b ↔ 2	FW - PF		111	B Ø 3,15
4a ↔ 5a	FW - PB Extérieur		135	Fil de 12/10
4b ↔ 5b	FW - PB Extérieur		135	Fil de 12/10
4b ↔ 5a	FW - PB Extérieur		111	R Ø 2,5
4a ↔ 5b	FW - PB Extérieur		111	B Ø 2,5
5a ↔ 1a	FW - PA		111	R Ø 3,15
5b ↔ 1b	FW - PA		135	Fil de 12/10
4a ↔ 1a+1b	FW - PA		111	B Ø 2,5
4b ↔ 1a+1b	FW - PA		141	Ø 3 MA Ø 2 mm
6a ↔ 1a	FW - PB		135	Fil de 12/10
6b ↔ 1b	FW - PB		111	R Ø 3,15

BAREME DE CORRECTION

REALISATION D'UN ENSEMBLE SOUDE :

REALISATION D'ASSEMBLAGES SOUDES (radiographiés) :

- Soudures :

1a	↔	1b			/ 20
3a	↔	1a			/ 20
3b	↔	1b			/ 20
6a	↔	2			/ 20
6b	↔	2			/ 20
4a	↔	5a			/ 20
4b	↔	5b			/ 20
4b	↔	5a			/ 20
4a	↔	5b			/ 20
5a	↔	1a			/ 20
5b	↔	1b			/ 20
4a	↔	1a+1b			/ 20
4b	↔	1a+1b			/ 20
6a	↔	1a			/ 20
6b	↔	1b			/ 20

Orientation des brides Rep : 3a, 3b / 20

OXYCOUPAGE :

Cote des goussets Rep : 6a, 6b + aspect : / 20

COTES DE DEFINITION :

Cote 524 :		/ 20
Cote 241,5 :		/ 20
Cote 395 :		/ 20

TOLERANCES GEOMETRIQUES :

⊙	de 2 mm :		/ 20
▱	de 3 mm :		/ 20
//	de 2 mm :		/ 20

ASPECT GENERAL + FINITION :

		/ 40
TOTAL		/ 500
TOTAL		/ 20

Eprouvettes 111 : / 7

Eprouvettes 141 + 135 : / 7

Eprouvettes 141 : / 7

REALISATION D'ASSEMBLAGES SOUDES :

Eprouvettes sur tôle : / 6

Eprouvettes sur tube : / 6

TOTAL : / 20

TOTAL PIECE : / 20

TOTAL EPROUVETTES : / 20

NOTE FINAL : / 40

/ 20

Nom :

Prénom :

N° d'inscription :