

CORRIGÉ

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

CORRIGE – TYPE

| | |
|-----|---|
| R1 | Soufflage de sable thermo-durcissable dans une boite métallique chauffé |
| R2 | Précision dimensionnelle, Tenue à la coulée |
| R3 | Introduction du sable dans le châssis, impact par envoi d'une quantité d'air sur la surface |
| R4 | Disque bleu OBLIGATION Protection du visage et de la tête obligatoire |
| R5 | Du : N° 6 Do : N°3 Noyau R : N°1 Noyau : N°2 Chenal : N° 4 Masselotte : N°5 |
| R6 | Réserve d'alliage liquide placée sur les parties massives des pièces pour compenser le retrait volumétrique |
| R7 | Ce sont les surépaisseurs d'usinage |
| R8 | Européenne norme Fonte moulée à graphite lamellaire résistance à la traction 300 M/Pa |
| R9 | Résine 1% soit 300grs et 25% de Catalyseur (du poids de la résine) $300/4 = 75\text{grs}$ |
| R10 | Point de rinçage des yeux. Nocif irritant |
| R11 | $S = (1,7 \times 3,1) \times 2 = 10,54 \times 1,8 = 18,97 \times 7,2 = 136,59$ |
| R12 | A = Cubilot charbon métallurgique (coke) B = four à induction électricité |
| R13 | A = fonte B = le reste |
| R14 | Essai de sensibilité à l'épaisseur (éprouvette de trempe) |
| R15 | Mors mobile= B Blocs = A |
| R16 | N° chape: 2 et 8 Pièce n°1 ou 16 |
| R17 | Poteyage isolant pour conserver la chaleur et conducteur pour évacuer celle-ci |
| R18 | Vert = Masselotte Bleu pour la pièce |
| R19 | Pompe à vide pour contrôler la présence de gaz |
| R20 | Casque, Visière ou lunettes, gants et guêtres, bleu de travail |
| R21 | Disque bleu port obligatoire gants et chaussures de sécurité |
| R22 | A Lunette infra-rouge B Pyromètre à immersion C Pyromètre de contact Pyromètre de contact |
| R23 | Sable: Rugosité, inclusions de sable, Erosion Poteyage : Inclusions Coulée : Mal venu, Reprises Coulée à court, Inclusions crasses GAZ : Refus, Piqures, Soufflures, Alliage : Retassures |