

CORRIGE

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.

MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL
CARROSSERIE

Option : Construction

Session : 2007

E.2- ÉPREUVE TECHNOLOGIQUE

UNITÉ CERTIFICATIVE U2

Méthode et préparation d'une production

Durée : 4h

Coef. : 3

DOSSIER CORRIGÉ

Ce dossier corrigé comprend 3 pages numérotées de DC 1/3 à DC 3/3 et un barème

ÉLÉMENT DE CORRIGÉ

1° PARTIE : Calcul de développement

1.1 Longueur développée de la pièce à la fibre neutre :

$$250 + (2 \times \varnothing 4) \times \pi/2 \times (2 \times 10) = \quad \text{mm}$$

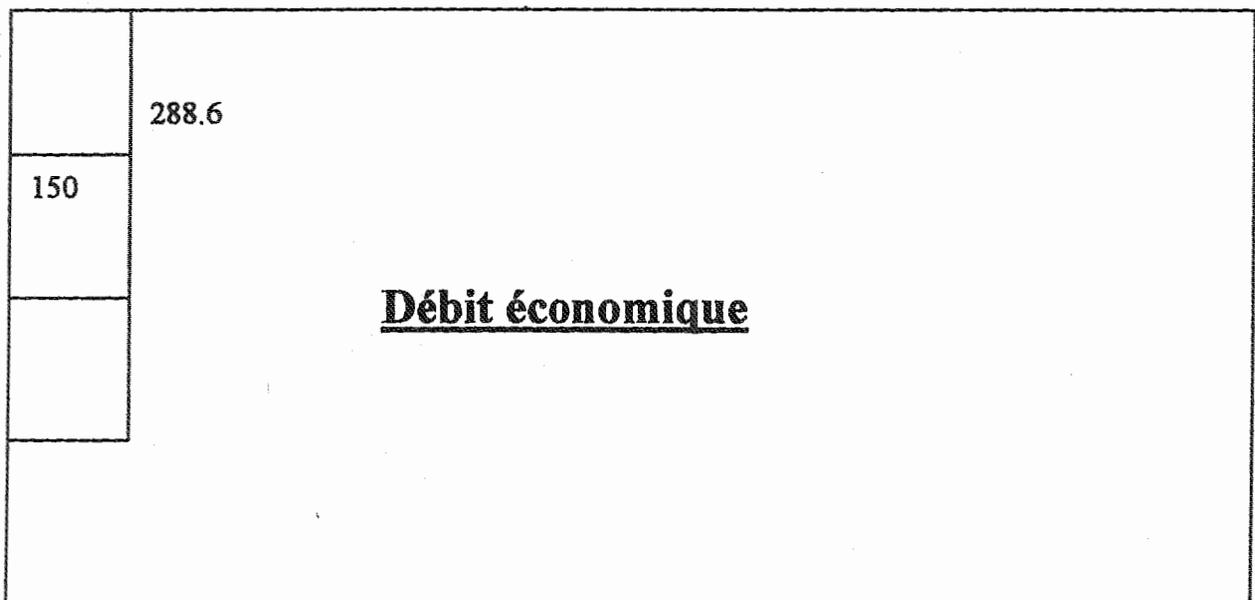
1.2 Longueur exacte entre axes de pliage :

$$(1.88 \times 2) + 250 = \quad 253.76 \quad \text{mm}$$

1.3 Développement de la pièce fixation radio :

$$\text{Lg} : 288.6\text{mm} \times \text{lg} : 150\text{mm} \times \text{Ep} : 0.8$$

1.4 Format des tôles



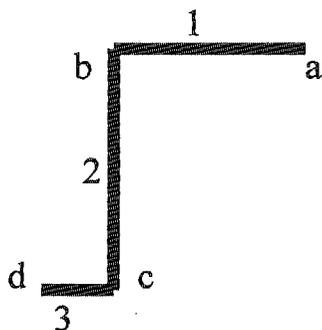
1.5 Nombre de tôles nécessaires pour la fabrication

Nombre de tôles : 1 Tôle

FICHE DE PLIAGE

N° : 85701

Profil de pliage



ENSEMBLE : GYROPHARE

DSR 5/7

Désignation de la pièce : Support de gyrophare

Plan N° : 85325

Matière : S 235 Epaisseur : 2mm Longueur de pliage : 336.6 mm

Force exercée : 6.6 t/m

DEFINITION DES OUTILLAGES

Poinçons	Matrices	longueur	plis (s)
Ref : F 2881 2 Type : CV 90	Ref : F 1222 Type : V 90		

ÉLÉMENT DE CORRIGÉ

DEFINITION DE LA PIECE A PLIER

Rep	Segment	Cotation	
		Cote de dessin	tolérance
1	a - b	182	±0.5 mm
2	b-c	118	±0.3 mm
3	c-d	45	±0.3mm

PARAMETRES ET ORDRE DE PLIAGE

Pli n°	α° (Intérieur)	Tolérance	Ri (rayon int)	b (cote mini)	Mode de pliage	F (KN)
1	90	±10'	3.3	14	en frappe : en l'air :	6.6 x 2
2	90	±10'	3.3	14	en frappe : en l'air :	6.6 x 2
3					en frappe : en l'air :	
4					en frappe : en l'air :	

4° PARTIE – MODE OPÉRATOIRE ET DE CONTRÔLE

**DSR
7/7**

4-1 – Complétez la gamme de travail en vous aidant des documents DT 5/6 et DT 6/6.

- Utilisez le document DR 6/9 pour contrôler la qualité du produit.
- Créez les phases de fabrication du produit.

MODE OPERATOIRE - CONTRÔLE

PIECE : Support de Gyrophare Epaisseur : 2
 Matière : S 235 Plan N° : ..85325....
 Commande : 85952 Nombre : 27 x 2

CROQUIS DE LA PIECE :

POSTE DE TRAVAIL ET OUTILLAGE :
 CNC Ariès 222.....

PH	SPH	TPS	DESIGNATION	PRECISION CONTRÔLE	METHODE - CROQUIS
100			Réception tôles	Nombres : 6 tôles	format : 2000x 1000x2 mm (27pièces droites , 27 pièces gauches)
200			Découpage	Tolérances 0.2 mm	- par découpage plasma suivant programmation fournie à l'opérateur
300			Poinçonnage	Tolérances 0.2 mm	- par poinçonnage machine
400			Pliage	Tolérances angulaires ±0.20'	- angle 90° droite et gauche
ÉLÉMENT DE CORRIGÉ					