

# 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 :

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

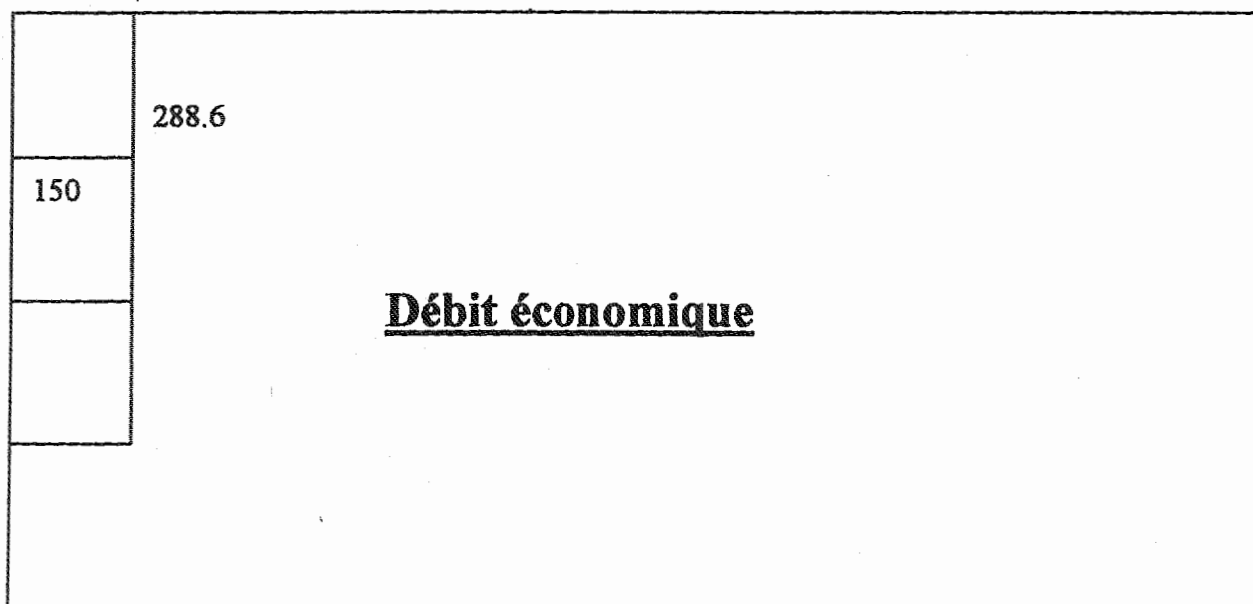
1.2 Longueur exacte entre axes de pliage :

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

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



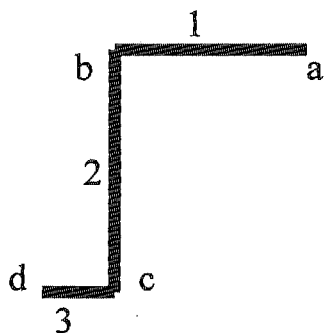
1.5 Nombre de tôles nécessaires pour la fabrication

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°	$\alpha^\circ$ (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
<b>ÉLÉMENT DE CORRIGÉ</b>					