

500259/1100-ep2-up2.cbr

# CAP CARROSSERIE REPARATION SESSION 2007

## EP2 COMMUNICATION TECHNIQUE

### DOSSIER RESSOURCES

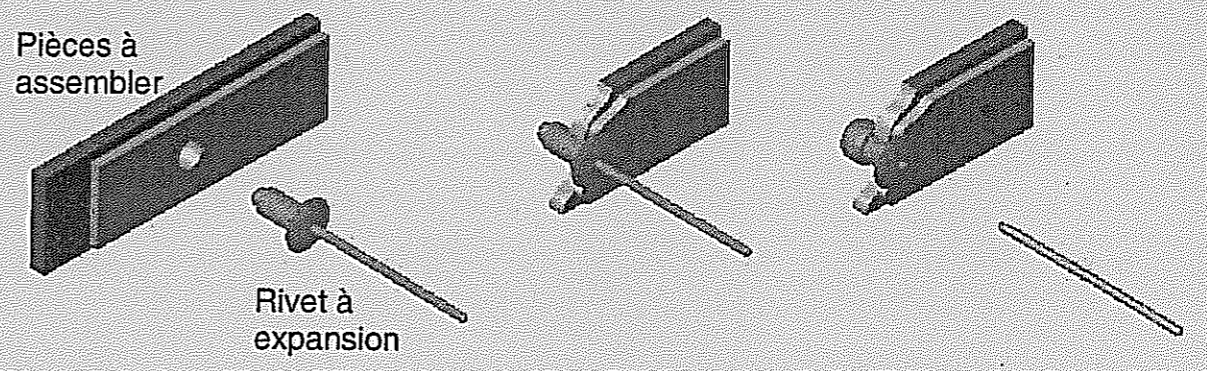
Ce dossier comprend 7 pages  
DR 1/7 à DR 7/7

Examen et spécialité		Session	Facultatif : code		
CAP Carrosserie réparation		2007			
Intitulé de l'épreuve					
EP2 Communication technique					
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total	
DOSSIER RESSOURCES		2H	3	DR 1/7	

## DOSSIER RESSOURCES

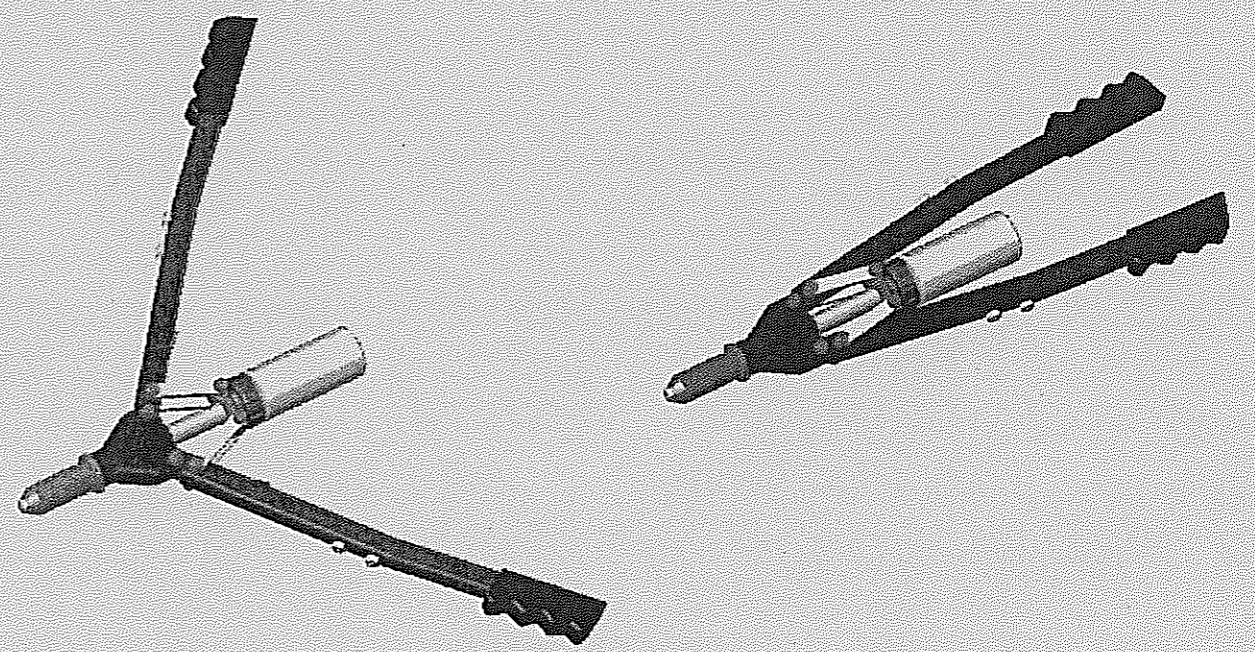
### Les rivets à expansion

L'utilisation de rivets à expansion ou aveugles est très répandue lorsqu'il s'agit d'assembler des pièces dont un seul coté est accessible.  
La rivure est obtenue par traction sur la tige qui ne se rompt qu'une fois les pièces accostées. Ce type de rivet nécessite l'utilisation de pinces spéciales.



### La pince à riveter

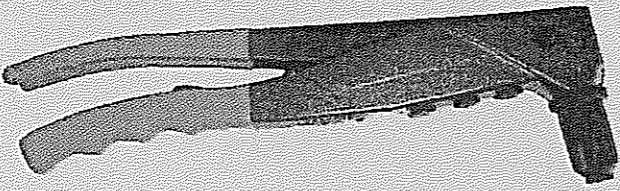
La pince AR 65 NM permet la pose d'une large gamme de rivets à expansion sans grand effort grâce à de grands bras de levier.  
La fermeture des bras provoque la traction puis la rupture de la tige du rivet. Les tiges cassées sont récupérées dans un réservoir.  
Les articulations de la pince sont assurées par des vis « standard », servant d'axes, maintenues par des écrous autofreinés non serrés. Cette solution économique réduit le coût global et facilite la maintenance.



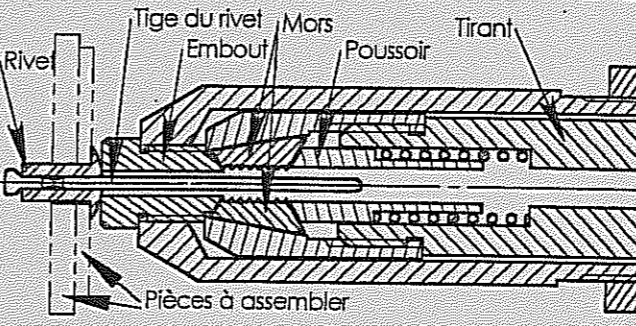
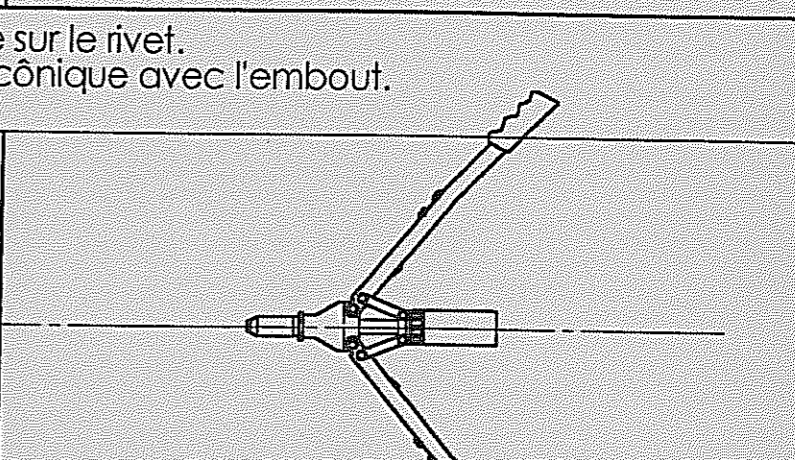
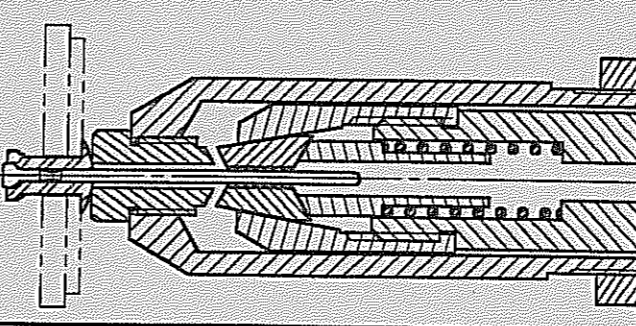
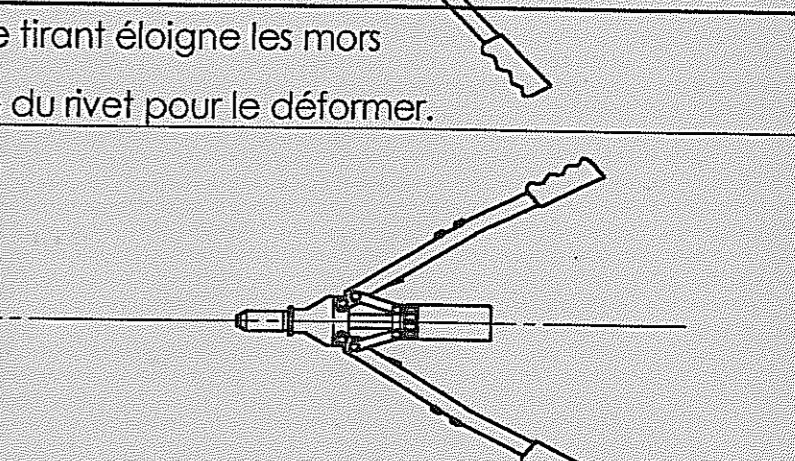
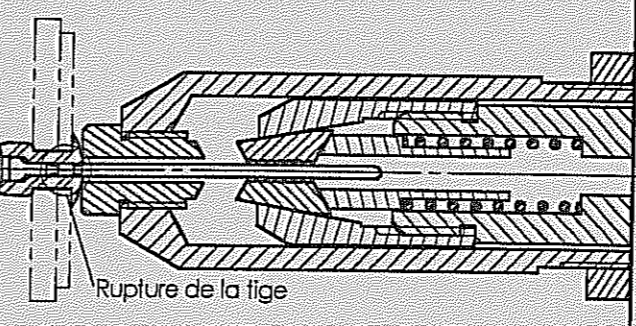
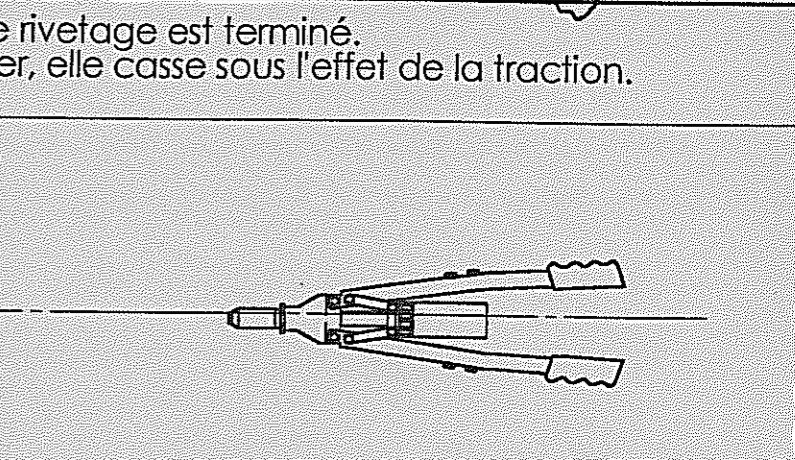

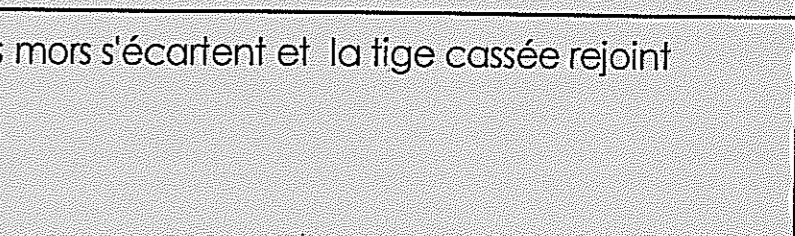
CAP Carrosserie réparation	Rappel codage
EP2 Communication technique	DR 2/7



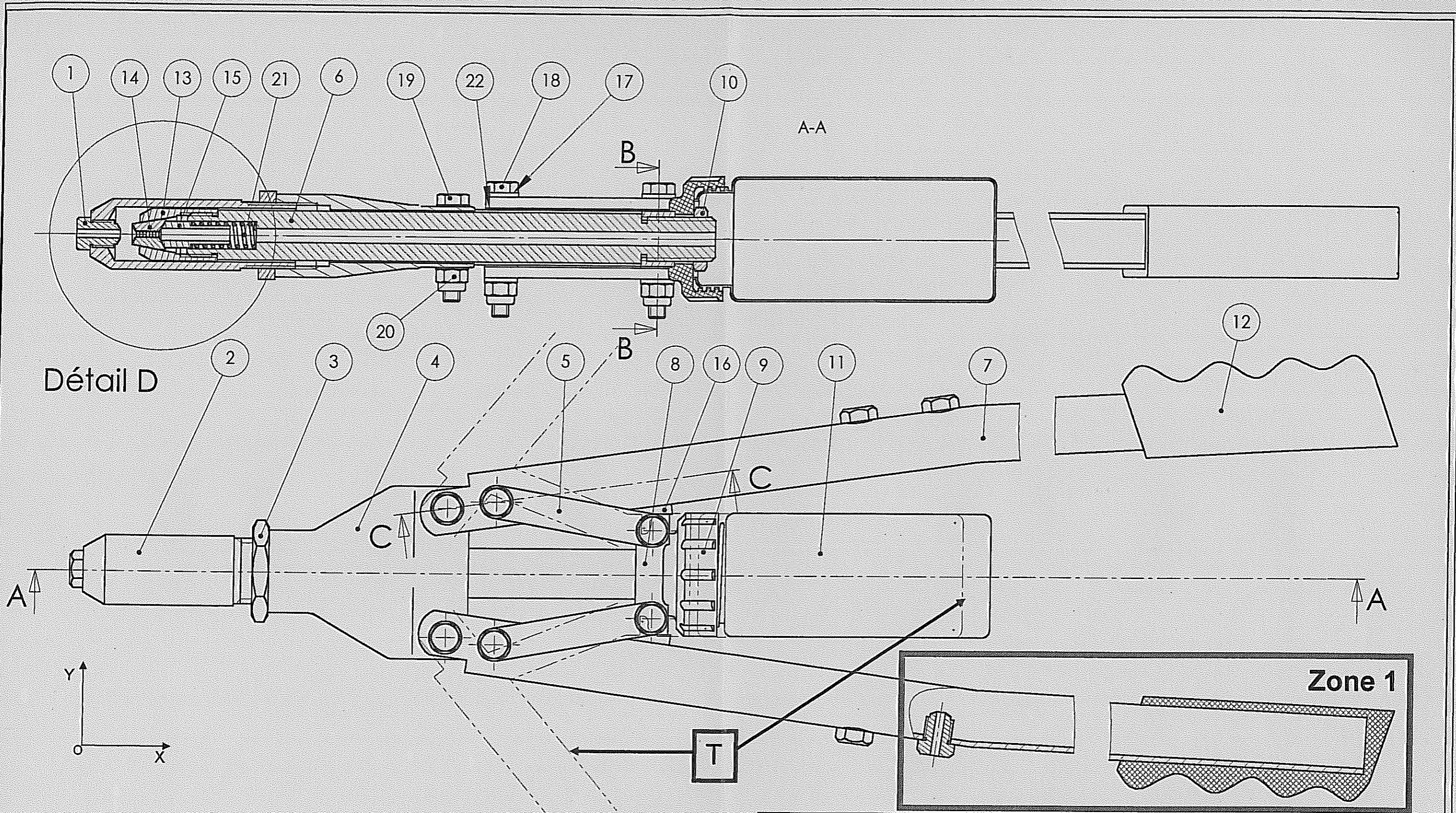
Extrait de catalogue du fabricant

<p><b>PINCE A RIVETER AR 20 NM</b>                  Longueur : 260 mm                  Poids : 0.570 kg                  Pour la pose de rivets aveugles en alliage alu et acier 2.4 à 4, alu de diamètre 2.4 à 4.8 mm</p>	
<p><b>PINCE A RIVETER AR 40 NM</b>                  Longueur : 260 mm                  Poids : 0.510 kg                  Pour la pose de rivets aveugles en alliage alu et acier de diamètre 2.4 à 4, alu de 2.4 à 4.8 mm</p>	
<p><b>PINCE A RIVETER AR 50 NM</b>                  Longueur : 250 mm                  Poids : 0.500 kg                  Pour la pose de rivets aveugles en alliage alu et acier de diamètre 2.4 à 4, alu de 2.4 à 4.8 mm</p>	
<p><b>PINCE A RIVETER AR 550 NM</b>                  Longueur : 300 mm                  Poids : 0.750 kg                  Pour la pose de rivets aveugles en alliage alu et acier de diamètre 2.4 à 4, alu de 2.4 à 4.8 mm</p>	
<p><b>PINCE A RIVETER AR 65 NM</b>                  Longueur : 335 mm                  Poids : 0.870 kg                  Pour la pose de rivets aveugles en alliage alu, acier, cuivre et inox de diamètre 2.4 à 6.4 mm</p>	
<p><b>PINCE A RIVETER AR 70 NM</b>                  Longueur : 320 mm                  Poids : 1.970 kg                  Pour la pose de rivets aveugles en alliage alu, acier, cuivre et inox de diamètre 3 à 6.4 mm</p>	

FONCTIONNEMENT DE LA PINCE

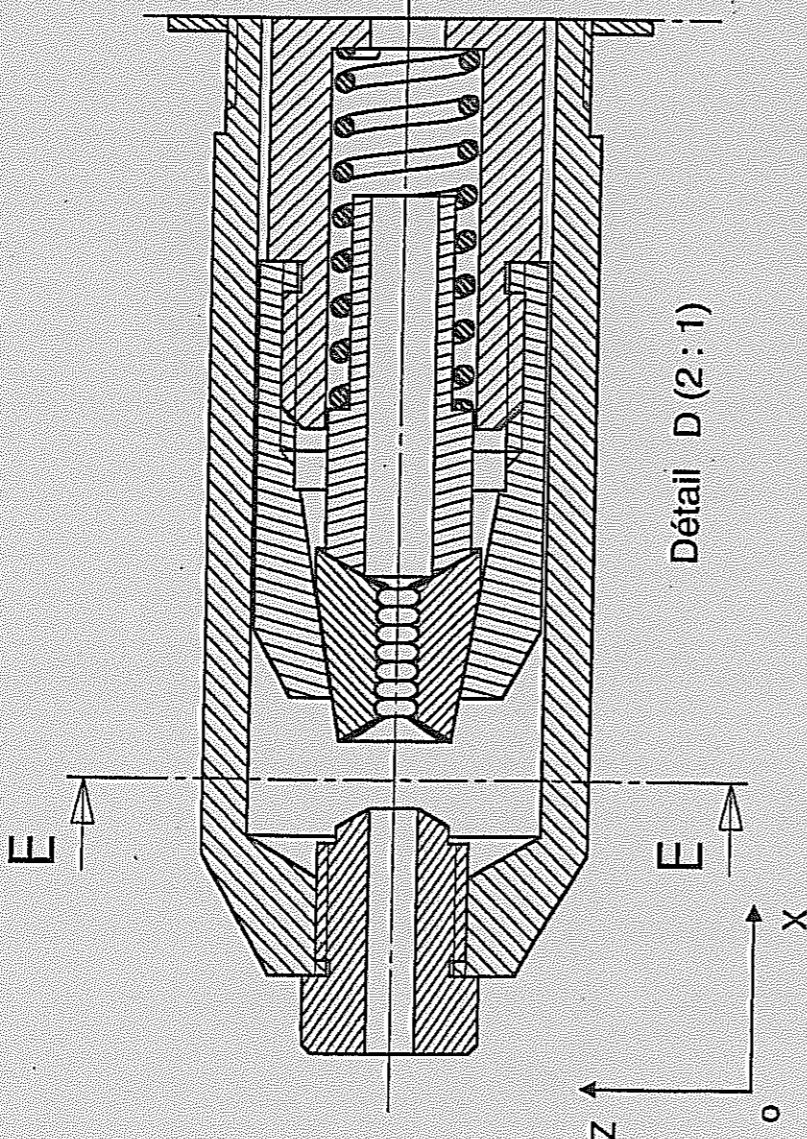
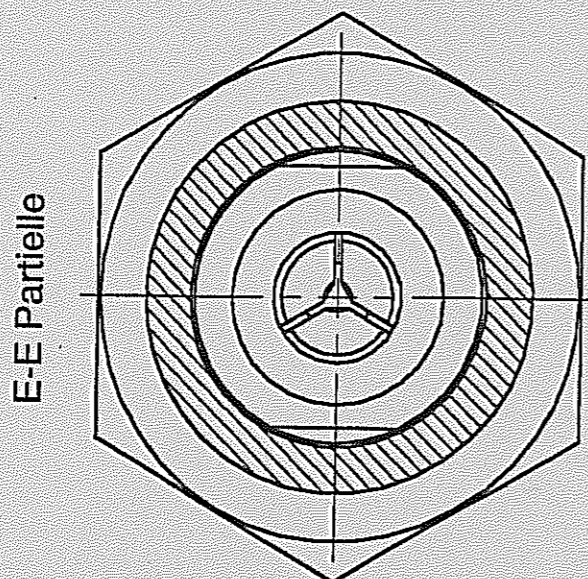
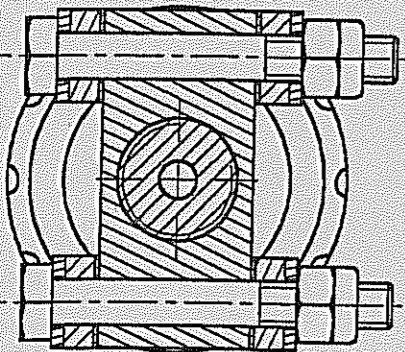
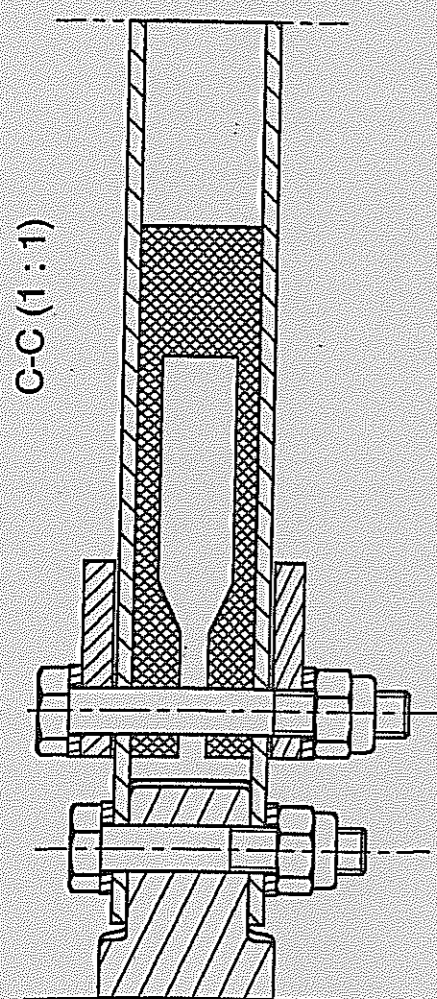
SECTION DU MECANISME ( Ech. 1:1)	POSITION DE LA PINCE
<p>Etape 1 : La pince ouverte est placée sur le rivet.                      Les mors sont écartés par le contact cône avec l'embout.</p> 	
<p>Etape 2 : Lorsque la pince se referme, le tirant éloigne les mors de l'embout.                      Les mors se resserent et tirent sur la tige du rivet pour le déformer.</p> 	
<p>Etape 3 : A La fermeture de la pince, le rivetage est terminé.                      La tige du rivet ne peut plus se déplacer, elle casse sous l'effet de la traction.</p> 	
<p>Etape 4 : A la réouverture de la pince, les mors s'écartent et la tige cassée rejoint le réservoir à travers le tirant.</p> 	





		Session 2007
<b>Echelle</b> 3:4	<b>Pince à riveter AR 65 NM</b>	
	C.A.P. Carrosserie réparation	Coefficient 3
	Epreuve de communication technique	Durée 2h





Nomenclature

22	8	Rondelle de friction		Ø 6; Øext. 12; ep. 0,2
21	1	Ressort		Ø 8,5 / fil Ø 1,2
20	6	Ecrou autofreiné HFR M6		NF EN ISO 7040
19	2	Vis H M 6 - 35		
18	4	Vis H M 6 - 40		NF EN ISO 40-14
17	12	Rondelle plate M 6		NF E25-514
16	2	Butée de bras	PA 6/6 (Polyamide)	
15	1	Poussoir	C 45	
14	3	Mors	C 45	Trempé
13	1	Tête	C 45	Trempé
12	2	Poignée	PA 6/6 (Polyamide)	
11	1	Réservoir	PP (Polypropylène)	
10	1	Contre-écrou Hm M 16		
9	1	Porte réservoir	PA 6/6 (Polyamide)	
8	1	Support	E 355	
7	2	Bras	S 235	
6	1	Tirant	E 355	
5	4	Biellette	S 235	Zingué 10µmm
4	1	Corps	EN-JS-1010	
3	1	Contre-écrou Hm M 24		
2	1	Douille	E 355	Zingué 10µmm
1	5	Embout Ø0,7 / Ø1 / Ø1,5 / Ø2 / Ø2,5	E 355	Zingué 10µmm
Rep.	Nb	Désignation	Matière	Remarque

