

<b>BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>
--

**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

<b>2ème Partie : Réalisation d'opérations élémentaires d'assemblage</b>
---

Documents techniques

DT1 à DT2

Dossier Ressources informatiques

DIAPORAMA POWERPOINT

Travail demandé

DE1/5 à DE5/5

Essai en fonctionnement

Graphe d'assemblage à compléter

DE5 / 5

<b>/60</b>
------------

*Durée conseillée : 4 heures*

	Session <b>2007</b>	Facultatif : code
Examen et spécialité <b>BEP Métiers de la production mécanique informatisée</b>		
Intitulé de l'épreuve <b>EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage</b>		
Type <b>SUJET</b>	Facultatif : date et heure	Durée <b>12h</b>
	Coefficient <b>10</b>	N° de page / total <b>0/5</b>

**BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**
**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**
**ASSEMBLAGE BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**
**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**
**ASSEMBLAGE**

Travail à réaliser par le candidat à partir de la phase 200.

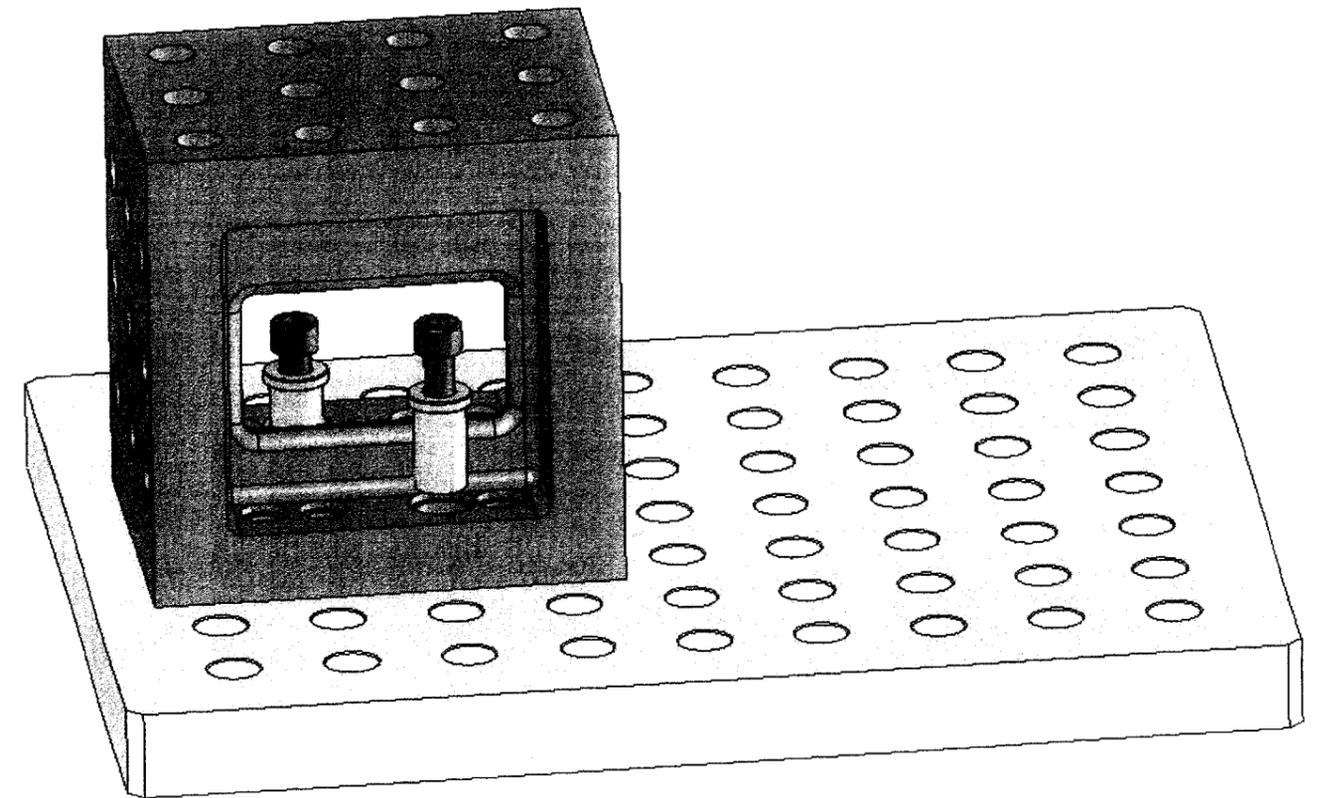
On demande :

**1- Préparation du poste de travail**

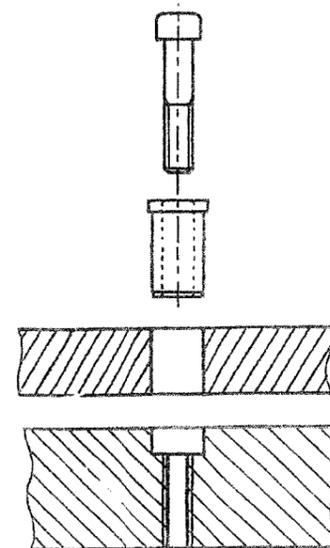
A l'aide des Documents Techniques (DT1 DT2)

- 1.1 Sortir du magasin un ensemble pré monté conformément phase 100 et le reste des composants nécessaires à l'assemblage d'un ensemble cric hydraulique.
- 1.2 Vérifier la disponibilité du matériel nécessaire :
- 1.3 Assembler la console carrée et la plaque de base

Matériel	Disponibilité : mettre oui ou non après vérification			
Etau				
Presse				
Clés allen				
Tournevis				
Cales étalons ou cales d'épaisseurs				
Comparateur				
Eléments Norelem :	1	2	3	4
Documentation Norelem				
1 Plaque de base				
2 Console carrée				
3 Douilles de centrage à collerette				
4 Vis d'assemblage				
Ordinateur + diaporama assemblage				



Exemple de fixation



A l'aide de la documentation Norelem noter ci-dessous les références de la console carrée

A l'aide de la documentation Norelem rechercher et noter ci-dessous les références de la douille de centrage :

**BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**

**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

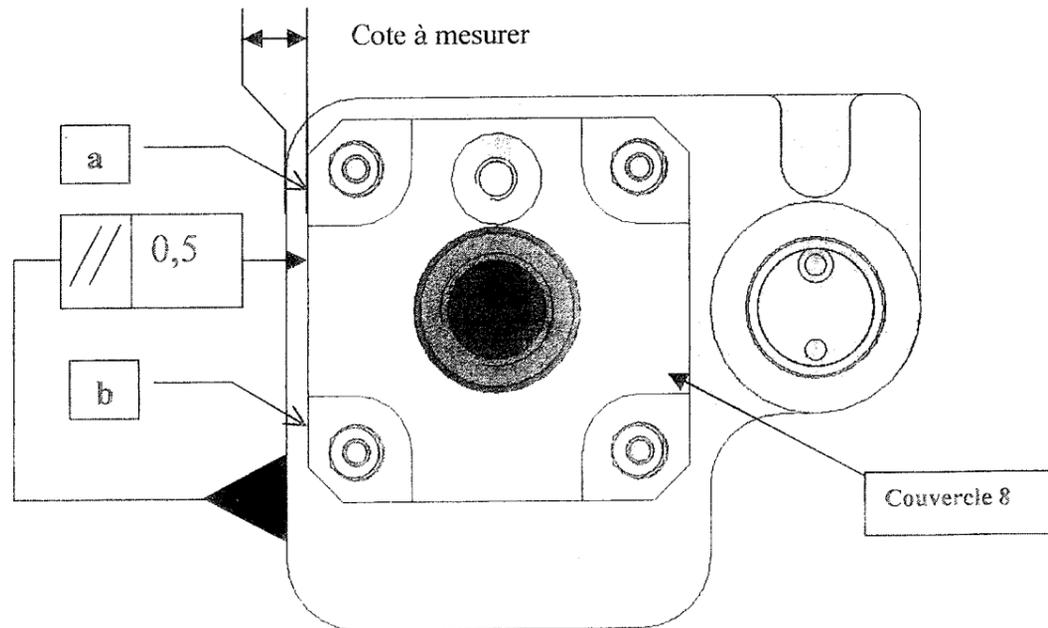
**ASSEMBLAGE**

2 CONTROLE

Phase 200 CONTROLE DU SOUS ENSEMBLE ASSEMBLE EN PHASE 100

Travail à réaliser par le candidat.  
(Voir diaporama)

- 2.1 Contrôler le parallélisme à l'aide des cales spécifiques
- 2.2 Compléter le tableau et décider : « bon », ou « à régler »

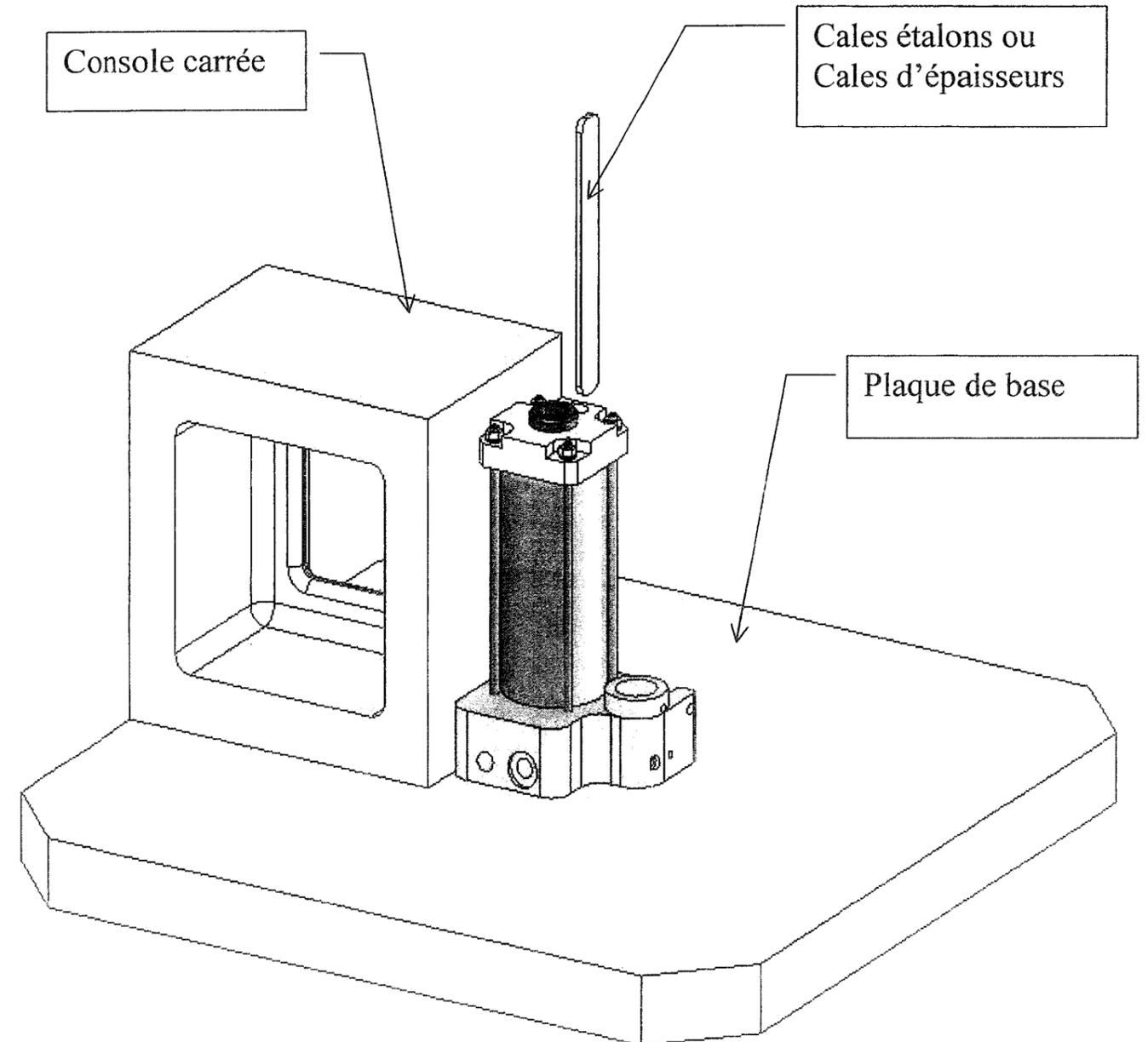


a et b : points de contrôle à l'aide de cales d'épaisseur mesurer la cote au point a puis au point b		DECISION	
		bon	A régler
Valeur en a			
Valeur en b			
Défaut constaté			

**BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**

**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

**ASSEMBLAGE**



**BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**

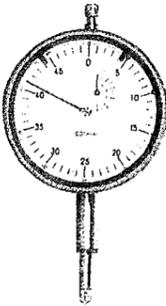
**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

**ASSEMBLAGE**

Phase 200 CONTROLE DU SOUS ENSEMBLE ASSEMBLE EN PHASE 100 (suite)

Travail à réaliser par le candidat. (Voir diaporama)

- 2.3 Positionner correctement le comparateur sur la surface à palper  
Sélectionner par une croix la bonne position du comparateur et justifier votre réponse

		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Justification :

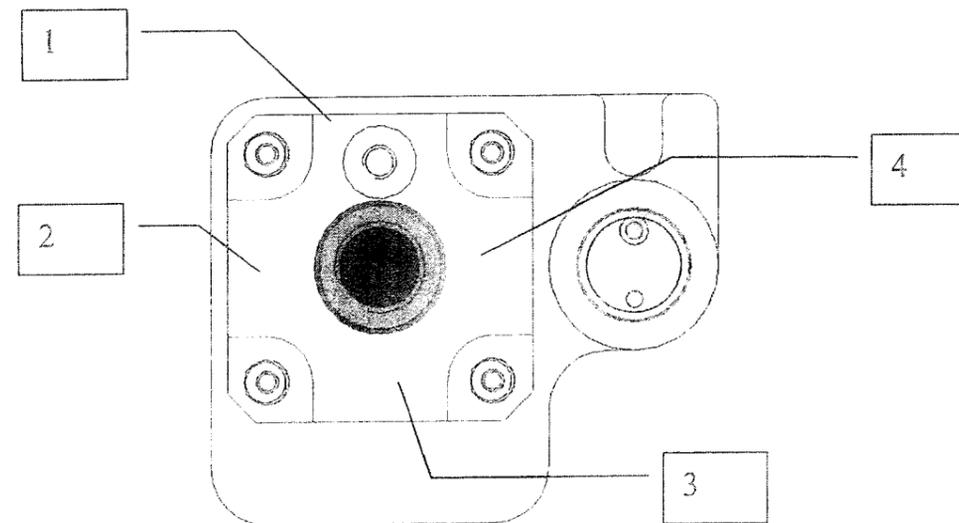
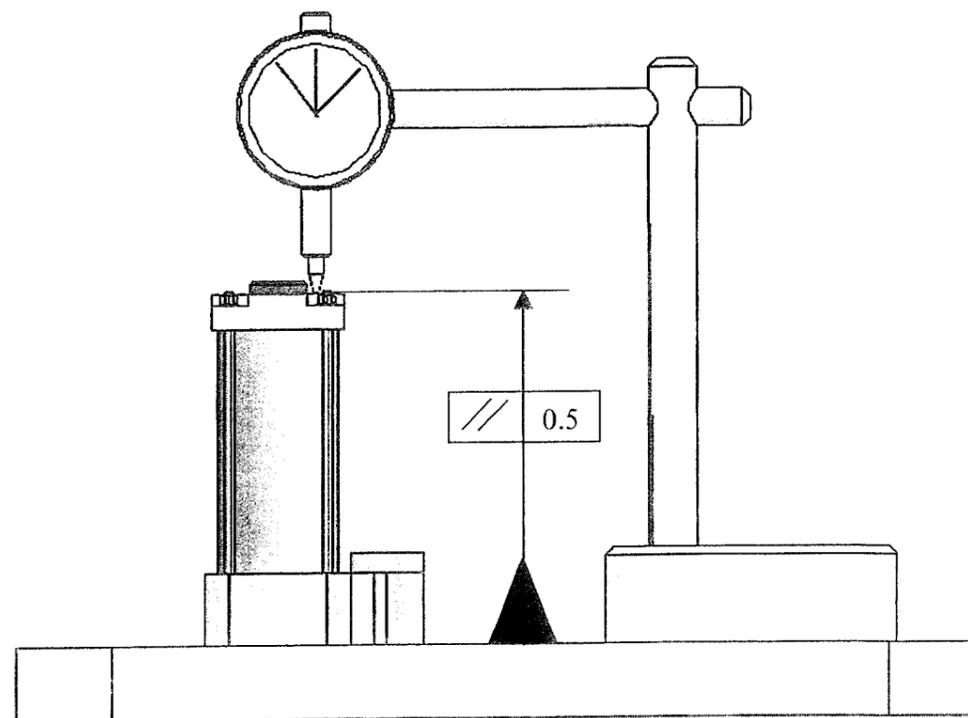
- 2.4 Palper le point 1, et mettre le 0 du cadran mobile sur l'aiguille  
2.5 Palper les 3 autres points  
2.6 Compléter le tableau et décider : « bon », ou « à régler »  
mettre une croix dans la case.

1	Palpeur au point 1	Mettre le zéro du cadran mobile sur l'aiguille	0
2	Palpeur au point 2	Relever en plus ou moins la déviation de l'aiguille	
3	Palpeur au point 3	Relever en plus ou moins la déviation de l'aiguille	
4	Palpeur au point 4	Relever en plus ou moins la déviation de l'aiguille	
<b>CONCLUSION</b>		Déviati on maxi constatée	BON                      A REGLER

**BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**

**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

**ASSEMBLAGE**



**BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée**

**EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

**ASSEMBLAGE**

**Phase 300.**

A l'aide du diaporama DT1 et DT2, compléter le graphe de montage ph300 (DE 5/5)  
Réaliser le montage de l'ensemble complet

**Phase 400.**

Mise au point. Essai dynamique. Compléter le tableau.

ESSAI 1	ESSAI 2	
		SORTIE PAR A COUPS
		SORTIE REGULIERE
		FUITE D'HUILE
		SORTIE INCOMPLETE
		PRESENCE D'AIR

Que faut-il faire si l'on constate une présence d'air ?

.....

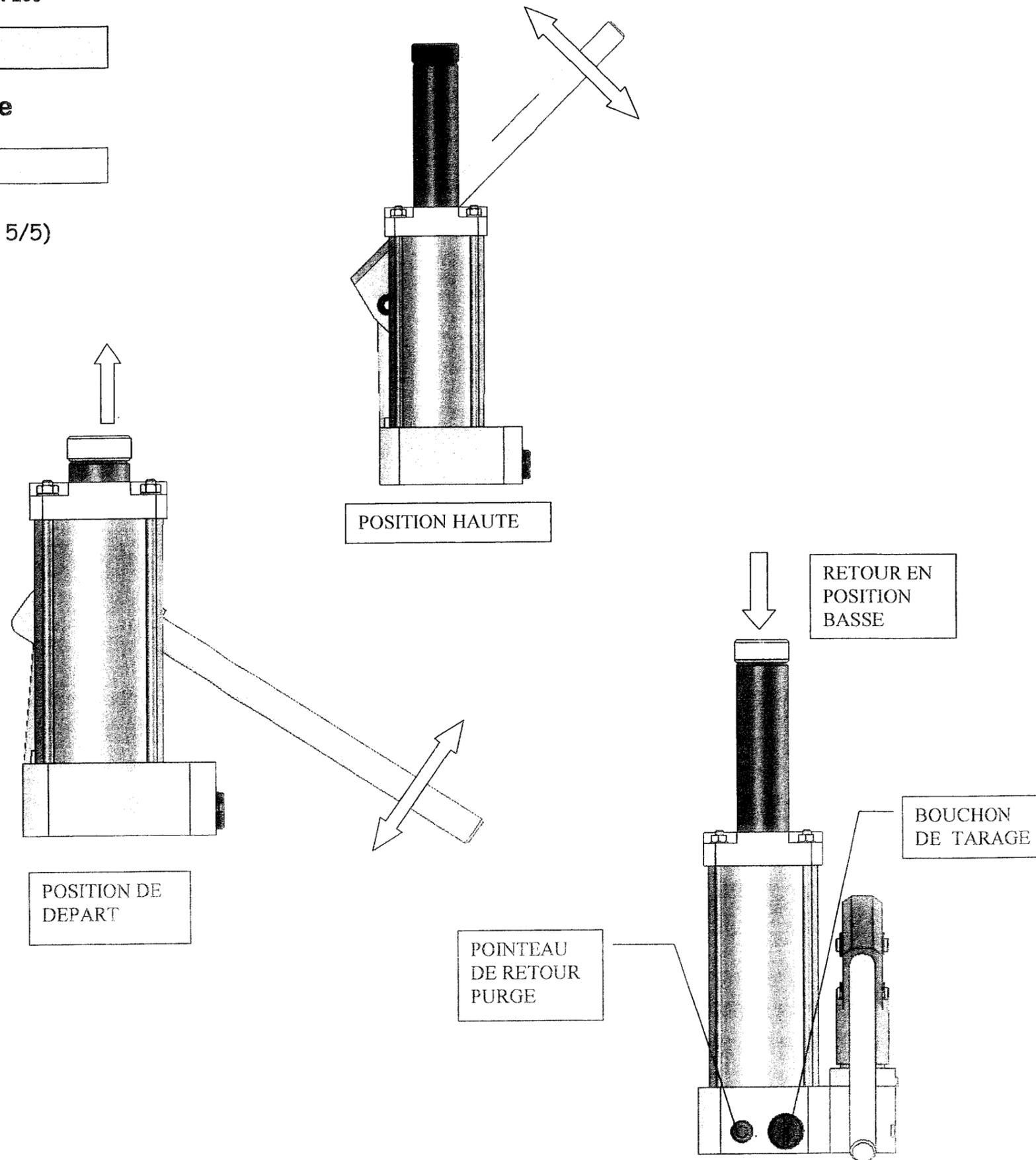
.....

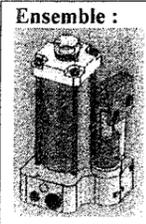
.....

Comment se passe le retour en position basse ?

.....

.....



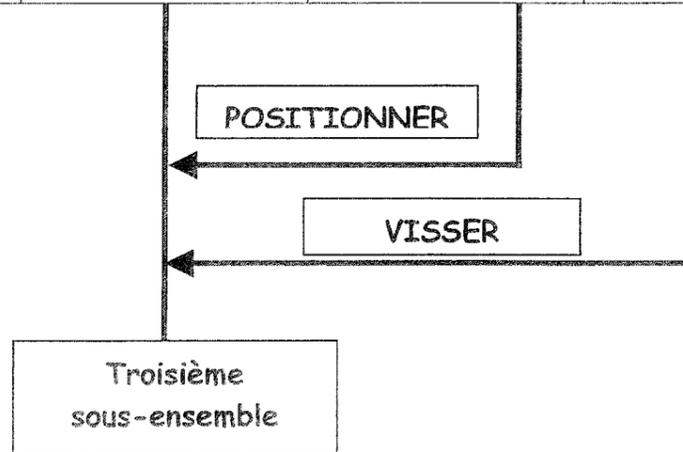


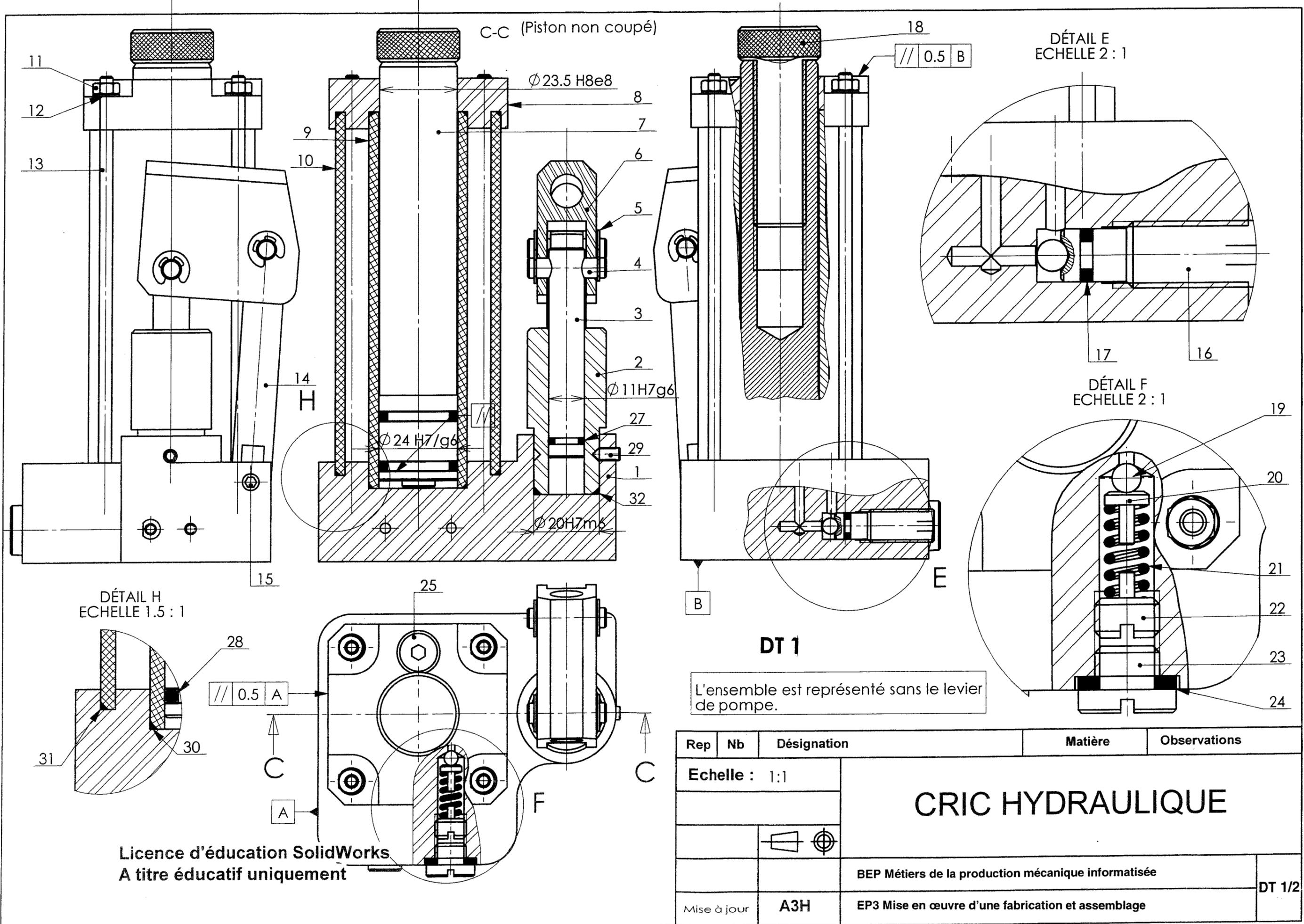
A l'aide du diaporama, de DT1 et DT2 Compléter le graphe de montage :

# GRAPHE de MONTAGE PHASE 300

CRIC HYDRAULIQUE DIDACTIQUE

<b>PIECES</b>								<b>HUILE</b>	
	Rep. Premier Sous-ensemble	Deuxième Sous-ensemble	Vis d'axe D'articulation 15						
	Qté 1	1	1						





Licence d'éducation SolidWorks  
A titre éducatif uniquement

L'ensemble est représenté sans le levier de pompe.

Rep	Nb	Désignation	Matière	Observations
Echelle : 1:1		<h1>CRIC HYDRAULIQUE</h1>		
Mise à jour	A3H	EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage		DT 1/2

32	1	Joint torique de corps de pompe 18*2		Réf.LJF 118301
31	2	Joint torique de réservoir 46*2		Réf LJF 135101
30	2	Joint torique de cylindre 26*2		Réf LJF 124421
29	1	Vis sans tête à bout pointu HC M4 – 6 TR		Commerce
28	2	Joint torique de piston récepteur 18.72*2.62		Réf LJF 118506
27	1	Joint torique de pompe 7.2*1.9		Réf LJF 107506
26	1	Levier	S185	
25	1	Bouchon de remplissage vis FHC M6-10		Commerce
24	1	Joint circulaire, type A d=10	Caoutchouc	Commerce
23	1	Bouchon de tarage Vis à tête cylindrique fendue ISO1207 M10-6 8.8		Commerce
22	1	Vis de réglage de tarage		Commerce modifiée
21	1	Ressort de tarage	C60	Commerce
20	1	Poussoir de tarage	S235	
19	4	Clapet bille Ø 4.8		
18	1	Chandelle	S185	
17	1	Joint torique de pointeau 4.2*1.9		Réf LJF 104504
16	1	Pointeau		
15	1	Axe d'articulation de chape	S235	Commerce modifié
14	1	Biellette	S235	
13	4	Tirant	S235	
12	4	Rondelle M4		NF E 25-514
11	4	Ecrou Hexagonal ISO M4-8		ISO 4032 NF EN 24032
10	1	Réservoir	PMMA	
9	1	Cylindre principal	PMMA	
8	1	Couvercle	EN AW-2017	
7	1	Piston récepteur	EN AW-2017	
6	1	Chape articulée	EN AW-2017	
5	4	Segment d'arrêt, radial, 6*0.7		Commerce
4	2	Axe d'articulation	S235	
3	1	Piston de pompe	S235	
2	1	Corps de pompe	EN AW-2017	
1	1	Embase	EN AW-2017	
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation

**DOCUMENT DT 2**

<b>BEP Métiers de la production mécanique informatisée</b>	Rappel codage
<b>EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage</b>	<b>DT 2/2</b>