

BAREME

SESSION 2008

BEP : MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX

Option : Matériaux Métalliques Moulés

Code : 510 22 304

EP 3 : TECHNOLOGIE

Durée : 3 heures

Coefficient : 4

LA SOUS-ÉPREUVE EST CONSTITUÉE DES DEUX DOSSIERS SUIVANTS :

☛ **DOSSIER TECHNIQUE :** DT 1/2 à DT 2/2

☛ **DOSSIER RÉPONSES :** DR 1/4 à DR 4/4

AUCUN DOCUMENT AUTORISÉ

LES DOCUMENTS À RENDRE SERONT AGRAFÉS A LA FIN DE L'ÉPREUVE DANS UNE COPIE DOUBLE D'EXAMEN ANONYMÉE.

N° questions	VAL	CRITERES	NOTE
QUESTION N°1	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°2	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°3	2 pts	1 point par bonne réponse	
QUESTION N°4	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°5	6 pts	1 point par bonne réponse	
QUESTION N°6	3 pts	Si dessins exacts	
QUESTION N°7	3 pts	Si tracés exacts	
QUESTION N°8	4 pts	1 point par bonne réponse	
QUESTION N°9	3 pts	2 points si explication exacte	
QUESTION N°10	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°11	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°12	4 pts	4 points à répartir en fonction de la précision	
QUESTION N°13	4 pts	1 point par bonne application des questions	
QUESTION N°14	4 pts	1 point par bonne réponse	
QUESTION N°15	4 pts	2 points par bonne réponse	
QUESTION N°16	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°17	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°18	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°19	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°20	4 pts	1 point par bonne réponse	
QUESTION N°21	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°22	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°23	4 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°24	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°25	5 pts	1 point par bonne réponse	
QUESTION N°26	5 pts	1 point par bonne réponse	
QUESTION N°27	3 pts	3 points si réponse et explication exacte	
QUESTION N°28	3 pts	3 points si réponse exacte	
QUESTION N°29	3 pts	1 point par bonne réponse	
TOTAL	100	CUMUL DES RESULTATS	

BEP : MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX

Option : Matériaux Métalliques Moulés

Code : 510 22 304

EP 3 : TECHNOLOGIE

Durée : 3 heures

Coefficient : 4

DOSSIER TECHNIQUE

LE DOSSIER COMPREND :

Vue d'ensemble , Vue éclatée

Doc DT 1/2

Vue en perspective du corps (usiné et brut)

Vue en perspective du noyau

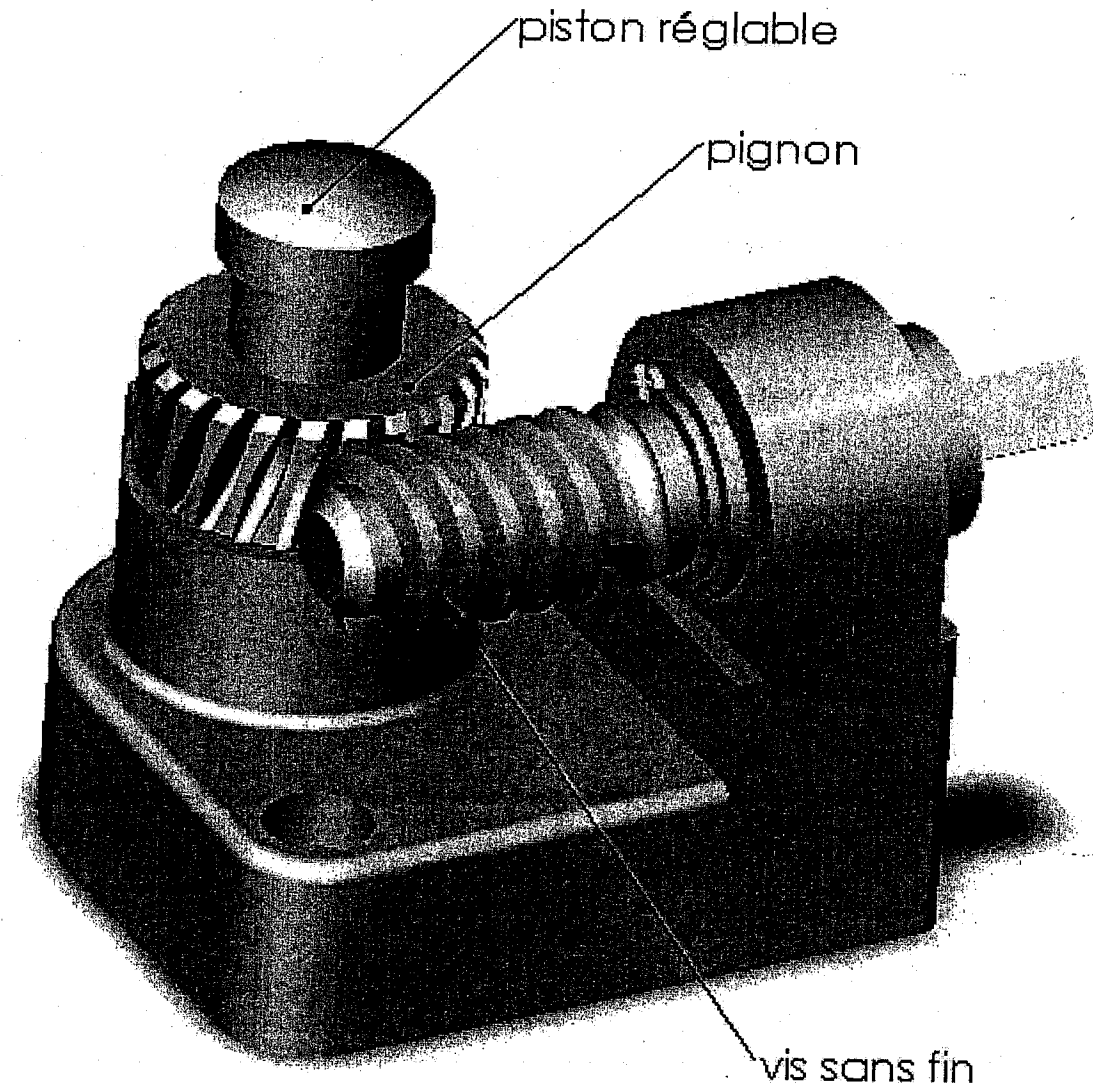
Dessin d'ensemble du corps brut

Cahier des charges

Doc DT 2/2

TOUCHE REGLABLE

VUE D'ENSEMBLE

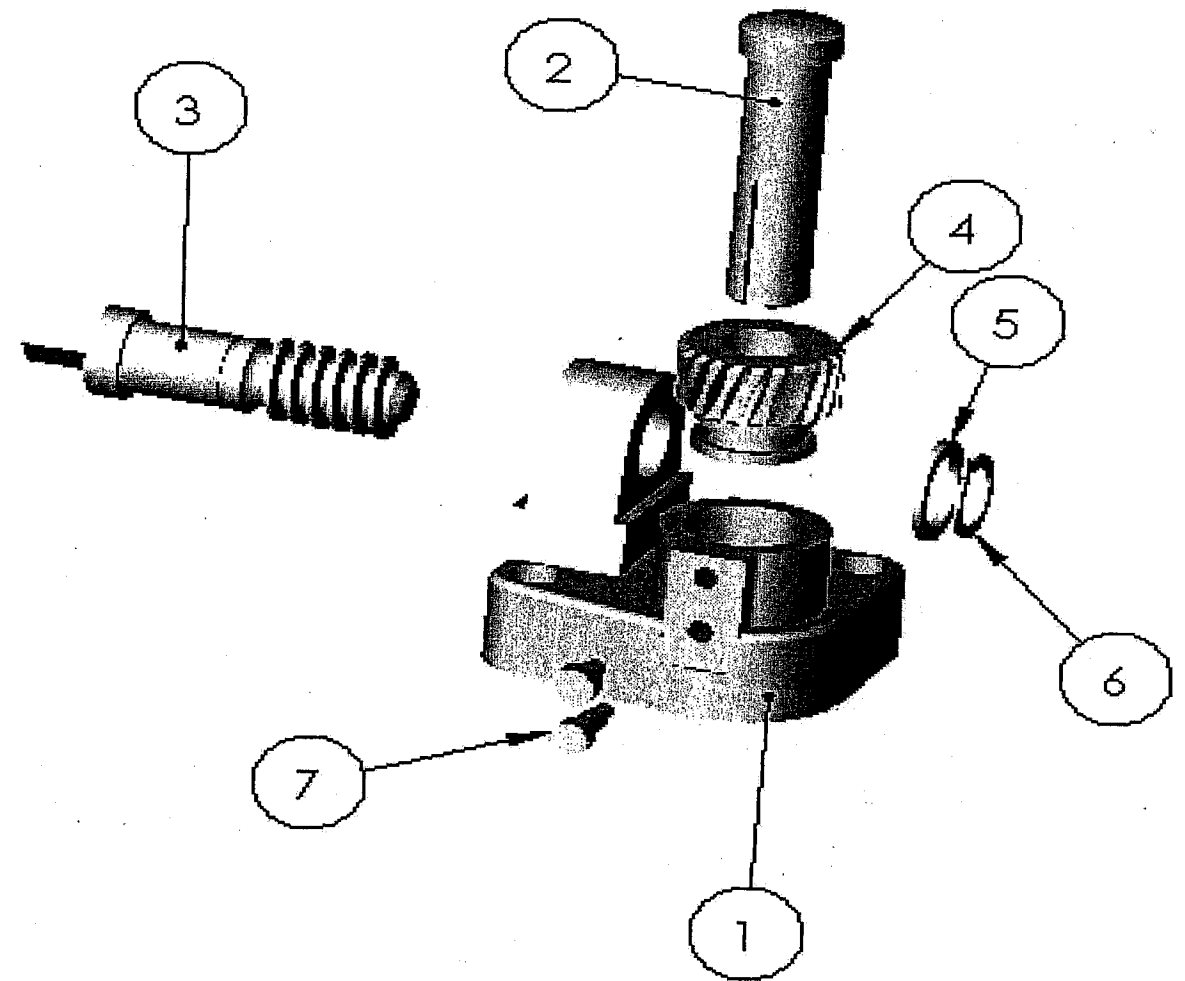


FONCTION

La fonction de cet ensemble est de mettre à niveau des pièces de formes diverses afin d'opérer à des actions de traçage, ou d'usinage de la pièce

En actionnant à l'aide d'une clé la vis sans fin, on fait tourner le pignon qui lui-même fait monter ou descendre le piston réglable et positionne la pièce à la hauteur voulue.

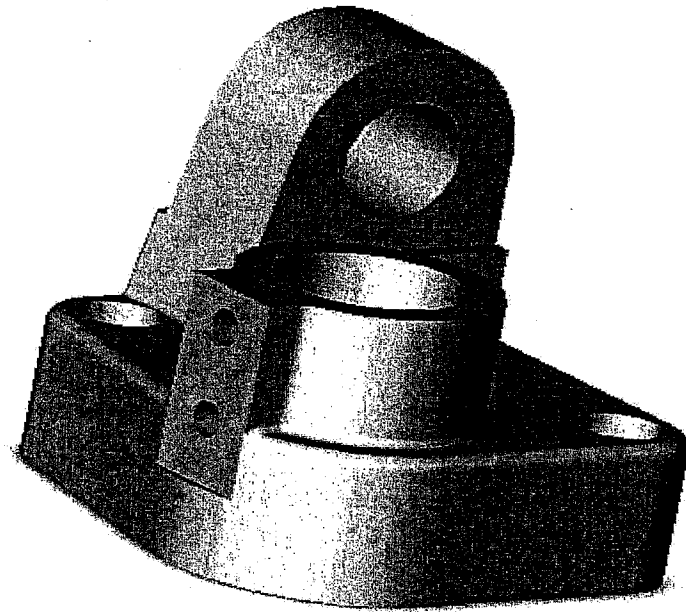
TOUCHE REGLABLE VUE ECLATEE



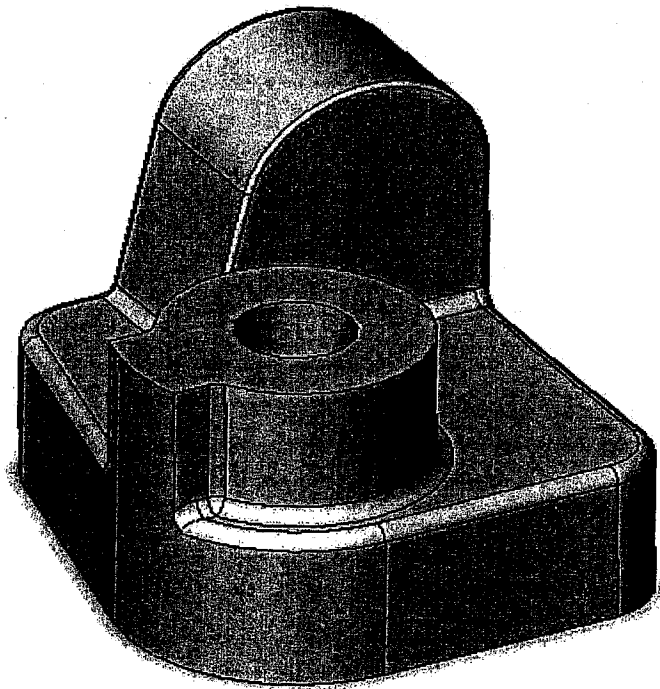
NOMENCLATURE

REP	DESIGNATION
1	CORPS
2	BUTEE REGLABLE
3	VIS SANS FIN
4	PIGNON DENTE
5	RONDELLE
6	CIRCLIPS
7	VIS DE BLOCAGE

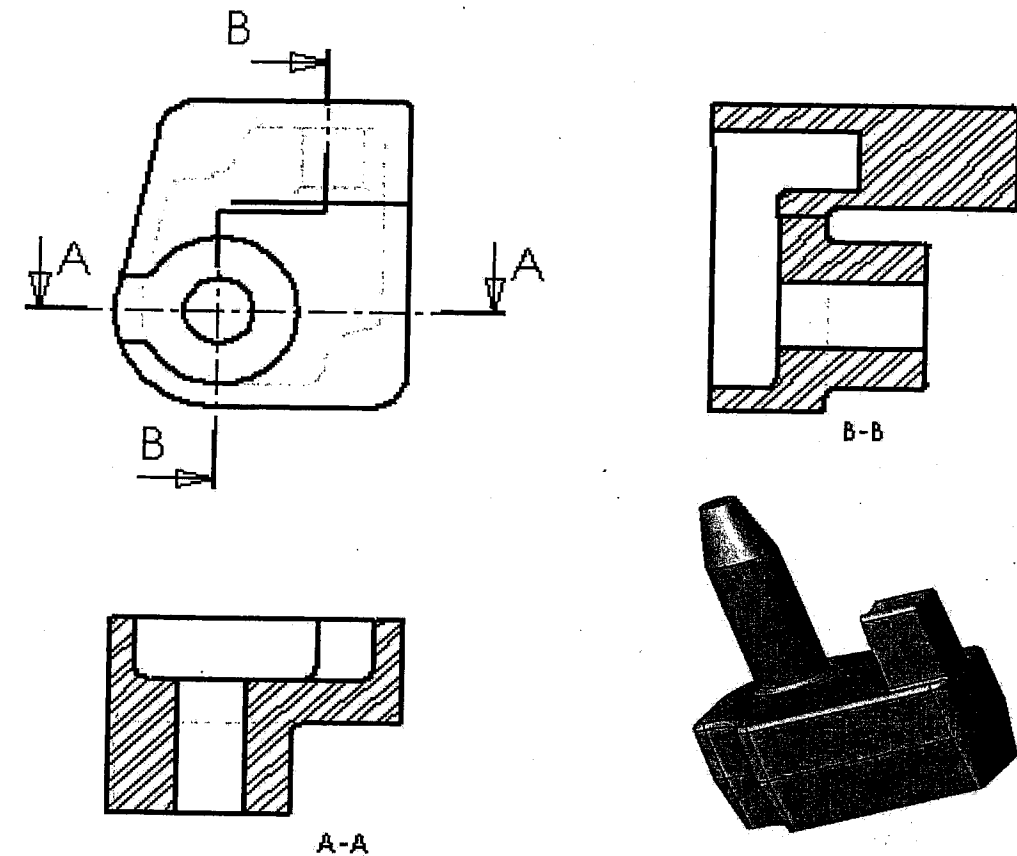
VUE DU CORPS REP N°1 USINE



VUE DU CORPS REP N°1 BRUT DE COULEE



PLAN DU CORPS BRUT DE COULEE



VUE DU NOYAU

CAHIER DES CHARGES

Désignation de la pièce :	CORPS REP N°1
Qualité du métal imposée :	EN GJS 500-7
Outillage :	PLAQUES MODELES DOUBLES
Nombre de pièces par moule :	4
Nombre de pièces à fabriquer :	500
Mode de fabrication :	MACHINE A MOULER SECOUSSE PRESSION SABLE SILICO ARGILEUX
Contrôle de l'alliage :	FOURNIR UN CERTIFICAT MATIERE
Contrôle sur pièces :	VISUEL (sans défaut de fonderie apparent)