



**LE RÉSEAU DE CRÉATION
ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES**

**Ce document a été mis en ligne par le Canopé de l'académie de Montpellier
pour la Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel.**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

SESSION 2016
BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL
TECHNICIEN D'USINAGE

Durée : 4 heures

Coefficient : 3

Épreuve E1 – U11 Analyse et exploitation de données techniques

Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet

Ce sujet comporte :

Un dossier technique (documents DT1 à DT7)

Un dossier réponses (documents DR1 à DR8)

Ces documents ne porteront pas l'identité du candidat, ils seront agrafés à une copie d'examen par le surveillant

Calculatrice autorisée conformément à la réglementation

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN D'USINAGE	SUJET	Session 2016
Épreuve : U11 Analyse et exploitation de données techniques	Code : 1606 TU ST 11	Page : 1/1

BACCALURÉAT PROFESSIONNEL
TECHNICIEN D'USINAGE
SESSION 2016

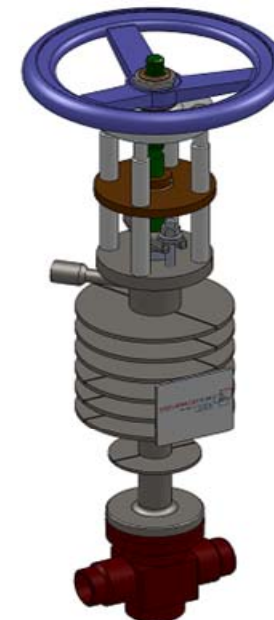
Épreuve E1 - E11 – Unité U11

Analyse et exploitation des données techniques

DOSSIER RÉPONSES

Documents DR 1 à DR 8

		Barème	Temps conseillé
Présentation du système mécanique	DR 1	Lecture du sujet	20 min
Détermination de l'actionneur linéaire en fonction de la cinématique	DR 2	/ 40	20 min
Détermination de l'actionneur linéaire en fonction de l'effort exercé par le fluide	DR 3	/ 20	40 min
Étude de la validation de l'axe principal aux sollicitations	DR 4 DR5	/ 56	30 min
Étude de la pièce de jonction	DR 5 DR 6	/ 44	40 min
Analyse du dessin de définition de la pièce de jonction	DR 7	/ 20	40 min
Établir le mode opératoire de contrôle sur MMT	DR 8	/ 20	50 min
		/ 200	4 h 00



/ 20

PRÉSENTATION DU SYSTÈME MÉCANIQUE

I. Mise en situation :

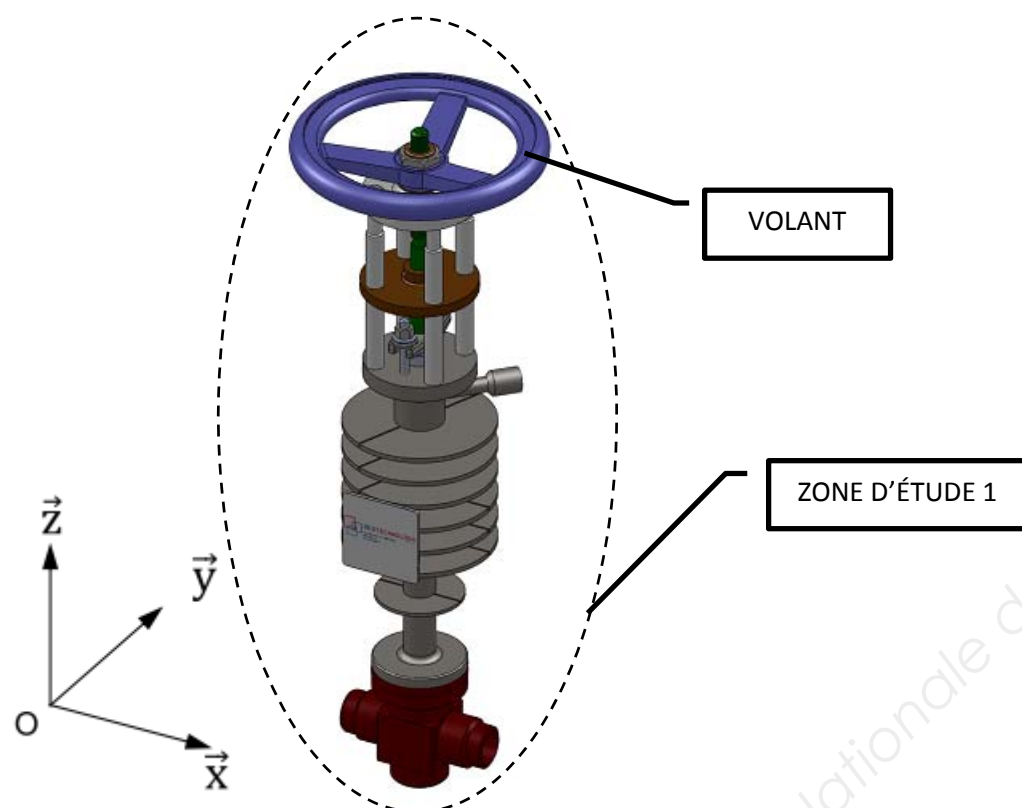
Outre ses interventions dans les secteurs de la chimie et de la pharmacie, la robinetterie **Ducroux** est notamment investie, en sa qualité de fabricant de robinetterie industrielle spéciale, dans la recherche et le développement d'une gamme complète de vannes pour application sur sodium liquide, et aussi sollicitée par l'**industrie du nucléaire**.

Le document ci-dessous présente la vanne sodium à volant.

II. Fonctionnement de la vanne à volant :

Le volant est manœuvré par un opérateur.

Cette action commande l'écoulement ou l'arrêt du sodium liquide.



III. Données techniques :

- **Température maximale du sodium : 550°C**
- **Pression maximale : 16 bars / 1.6 Mpa**
- **Le diamètre du volant étant de 180 mm**

Problématique :

Dans le cadre du renouvellement de la filière, le **CEA** (Commissariat à l'Énergie Atomique) sollicite l'entreprise **REG-Technology**, au travers de sa gamme de robinetterie **Ducroux**, pour améliorer la conception des vannes sodium. L'entreprise souhaite adapter un actionneur linéaire sur une vanne existante.

Étude 1 :

L'objet de notre étude portera sur la vanne à volant. Nous souhaitons déterminer ses caractéristiques.

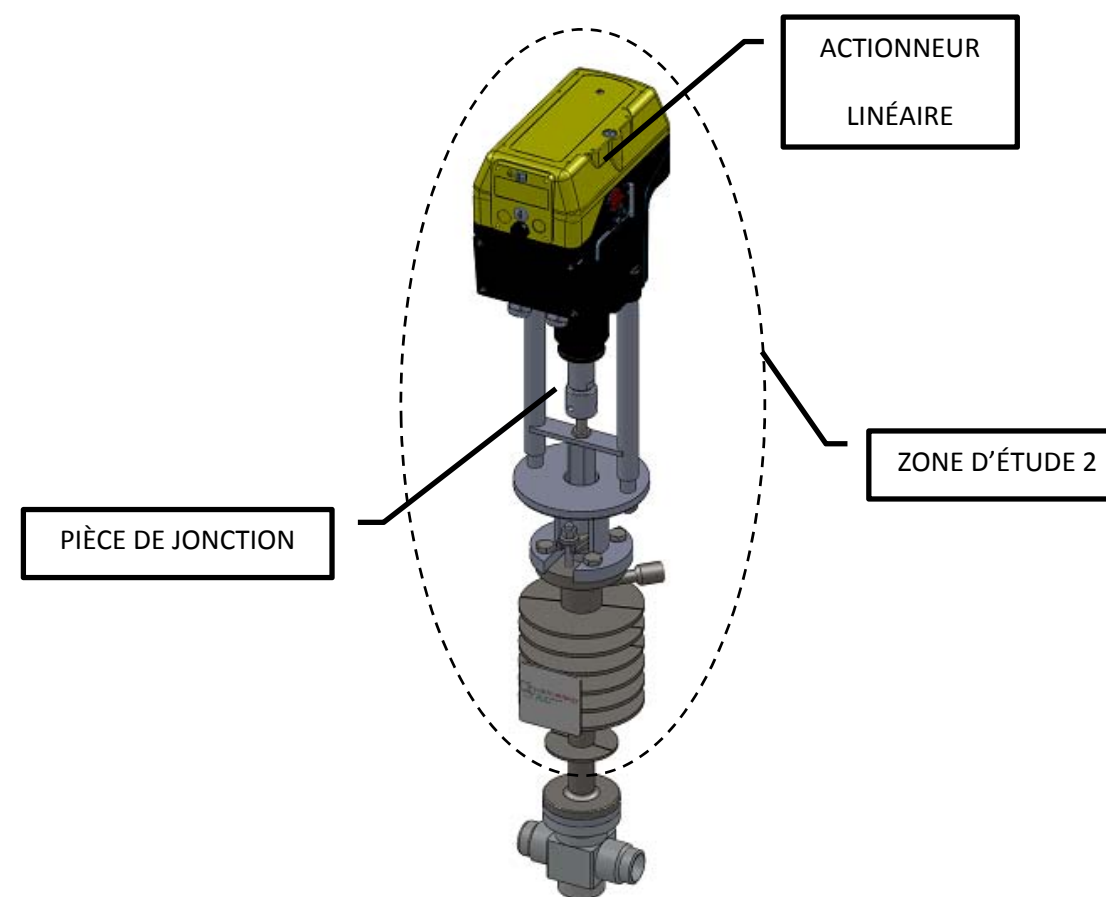
Pour cela, nous devons faire :

- La détermination de l'actionneur linéaire en fonction de la cinématique ;
- La détermination de l'actionneur linéaire en fonction de l'effort de fermeture de la vanne ;
- La validation de l'axe principal.

Étude 2 :

Dans un deuxième temps nous porterons notre attention sur la modification apportée avec l'ajout d'un actionneur linéaire. Nous choisirons :

Les caractéristiques dimensionnelles de la pièce de jonction entre l'actionneur et la vanne existante.



I . Détermination de l'actionneur linéaire en fonction de la cinématique

Problématique : Choisir un actionneur linéaire adapté afin de couper le flux du sodium liquide rapidement en cas d'urgence (la vitesse de fermeture devra être déterminée).

On donne : Le dessin de l'ancienne vanne **DT 01**
 La nomenclature **DT 02**
 Sous-ensembles **DT 03**
 Le tableau des liaisons **DT 05**

Question 1.1. Étude des classes d'équivalences

À partir des données fournies, compléter le classement des groupes iso-cinématiques de la vanne à volant.

Compléter le tableau ci-dessous :

Désignation	SE 1	SE 2	SE 3
Corps haut		X	
Palier			
Plateau			
Goujon		X	
Guide			
Axe principal	X		
Opercule			
Entretoise			
Volant			
Plateau inférieur			
Écrou M24			X
Clavette			
Siège			

Question 1.2. Étude des mobilités

(Prendre le repère $(O, \vec{x}, \vec{y}, \vec{z})$, du document DT 01 comme référence).

(1: mobilité / 0 : pas de mobilité)

Liaison SE 1 / SE 2		
	Translation	Rotation
x		
y		
z		

Nom de la liaison :

Axe :

Liaison SE 1 / SE 3		
	Translation	Rotation
x		
y		
z		

Nom de la liaison :

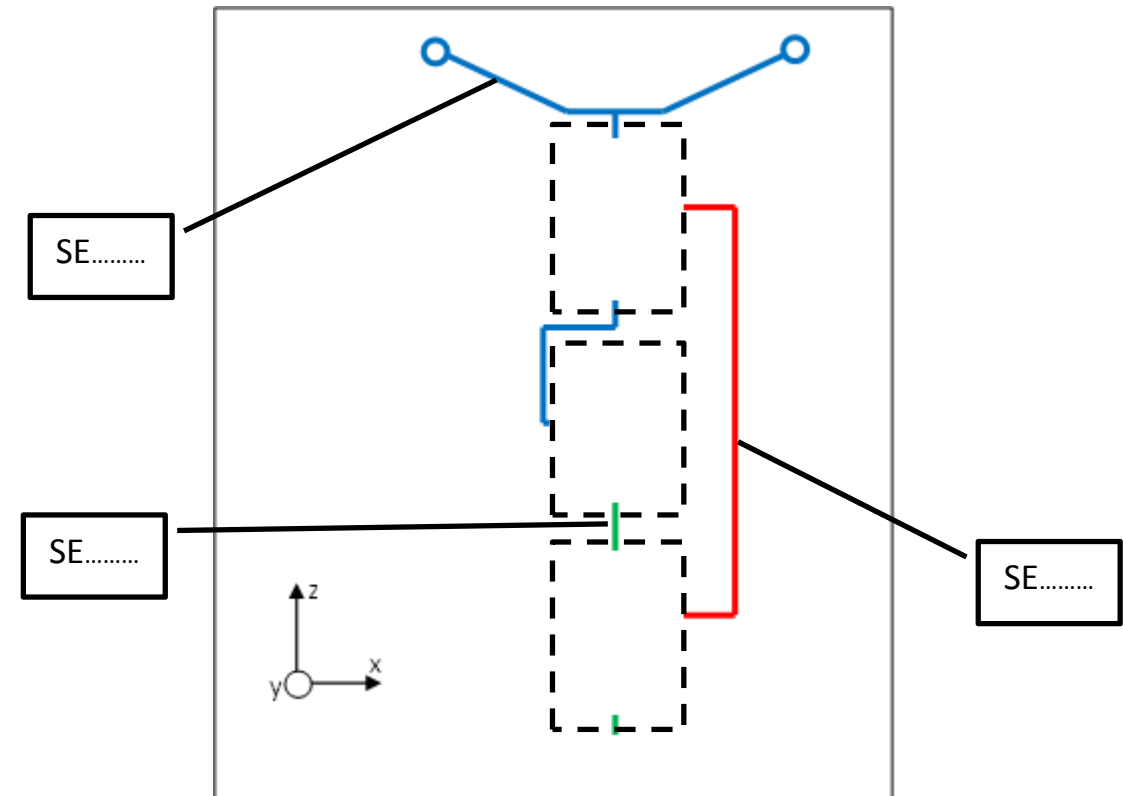
Axe :

Liaison SE 2 / SE 3		
	Translation	Rotation
x		
y		
z		

Nom de la liaison :

Axe :

Question 1.3. Indiquer le numéro des sous-ensembles et compléter le schéma de la vanne.



Question 1.4. En vous aidant des documents techniques DT 01 et DT 02, représentant le plan de la vanne à volant position ouverte et fermée.

Déterminer la course de l'opercule.

Course = mm

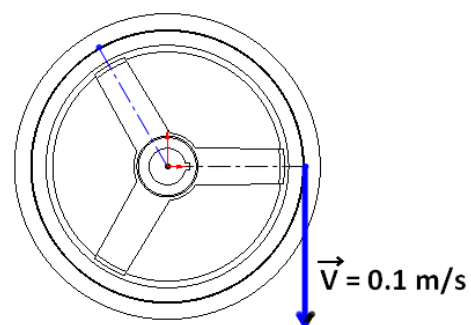
Question 1.5. Relever le pas de la vis.

Pas = mm

Question 1.6. Calculer le nombre de tours du volant pour fermer complètement la vanne.

Nombre = tours

Données : Sachant que l'opérateur tient le volant de ses deux mains, placées à 120°, il transmet à celui-ci les deux vitesses \vec{V} comme indiqués sur le schéma ci-contre.



Question 1.7. Calculer la vitesse angulaire ω du volant (expliquer vos calculs).

$V = \omega \cdot R$

.....
.....

$\omega =$ rad/s

Question 1.8. En déduire le temps pour 1 tour (expliquer vos calculs).

.....

Temps = s

Question 1.9. Calculer le temps global pour fermer la vanne (expliquer vos calculs).

.....

Temps global = s

Question 1.10. En déduire le temps pour un déplacement de 1 mm (expliquer vos calculs).

.....
.....

Temps = s/mm

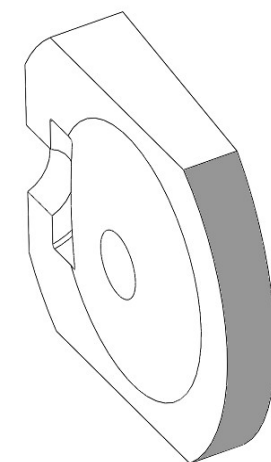
Question 1.11. En utilisant le document technique DT 04, choisir les actionneurs linéaires possibles dans la liste ci-dessous. (Cocher les bonnes réponses).

- Ex Run 5-10
- Ex Run 25-50
- Ex Run 75-100

II . Détermination de l'actionneur linéaire en fonction de l'effort exercé par le fluide

Problématique : Afin de dimensionner la modification future de la vanne, il nous est demandé de déterminer la force nécessaire pour la fermeture des deux opercules.

Question 2.1. La surface de contact avec le fluide lors de la fermeture de la vanne pour un opercule (représenté ci-contre) est de 165 mm².



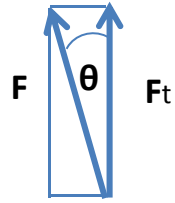
Calculer la force F_t exercée par la pression du fluide sur l'ensemble des deux obturateurs. (Expliquer vos calculs).

.....
.....

$F_t =$ N

Question 2.2.

La force **F** permettant la fermeture de la vanne est générée par la rotation de la vis.
Pour la suite du calcul on prendra **Ft = 500 N** et **θ = 30°**.
Calculer la force **F**.



.....
.....

F = N

Question 2.3.

Pour calculer le moment nécessaire à la rotation de la vis, nous appliquerons la formule suivante :

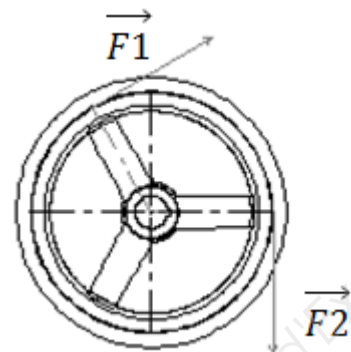
M = 0.097 x F x Øvis

.....

M = Nm

Question 2.4.

Sachant que l'opérateur tient le volant de ses deux mains, placées à 120°, il transmet à celui-ci les deux forces équivalentes **F1** et **F2** comme indiquées sur le schéma ci-contre.



À partir du résultat précédent et des données techniques, calculer les forces **F1** et **F2** nécessaires à la rotation de la vis.

.....
.....

F1 = N

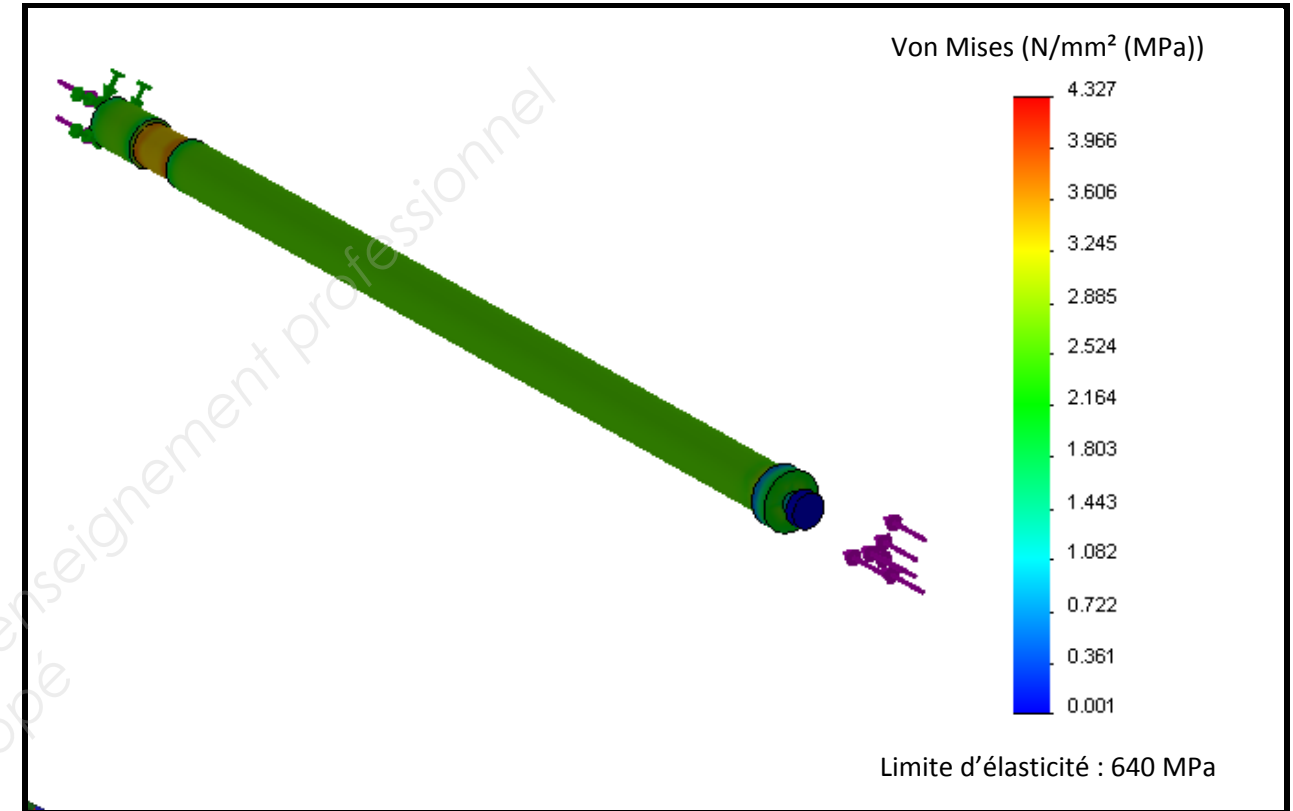
Question 2.5.

En utilisant le document technique **DT 04**, choisir l'actionneur linéaire possible dans la liste ci-dessous. (Cocher la bonne réponse).

- Ex Run 5-10
- Ex Run 25-50
- Ex Run 75-100

III . Étude de la validation de l'axe principal aux sollicitations

Problématique : L'axe principal est sollicité à chaque extrémité par un effort comme indiqué sur le dessin ci-dessous.



Question 3.1.

À partir des résultats ci-dessus, donner la valeur maximale de la contrainte sur l'axe principal.

.....

Question 3.2.

Conclure par rapport à la limite d'élasticité.

.....

Question 3.3.

À quelle sollicitation est soumise l'axe principal ? (Entourer la bonne réponse).

Traction / compression	Cisaillement	Flexion	Torsion
---------------------------	--------------	---------	---------

Question 3.4. L'axe principal est réalisé en **X6 Cr Ni Mo Ti 17-12-2**. Décoder cette désignation.

Types de matériaux (Entourer la bonne réponse)	Fer	Acier non allié	Plastique	Fontes
	Alliage d'aluminium	Acier faiblement allié	Acier fortement allié	Alliage de cuivre

Question 3.5. Donner la signification des symboles, la composition et la résistance élastique en utilisant le document technique **DT 07** :

X			
6			
Cr			
Ni			
Mo			
Ti			
17			
12			
2			
Re		Valeur	MPa

IV . Étude de la pièce de jonction

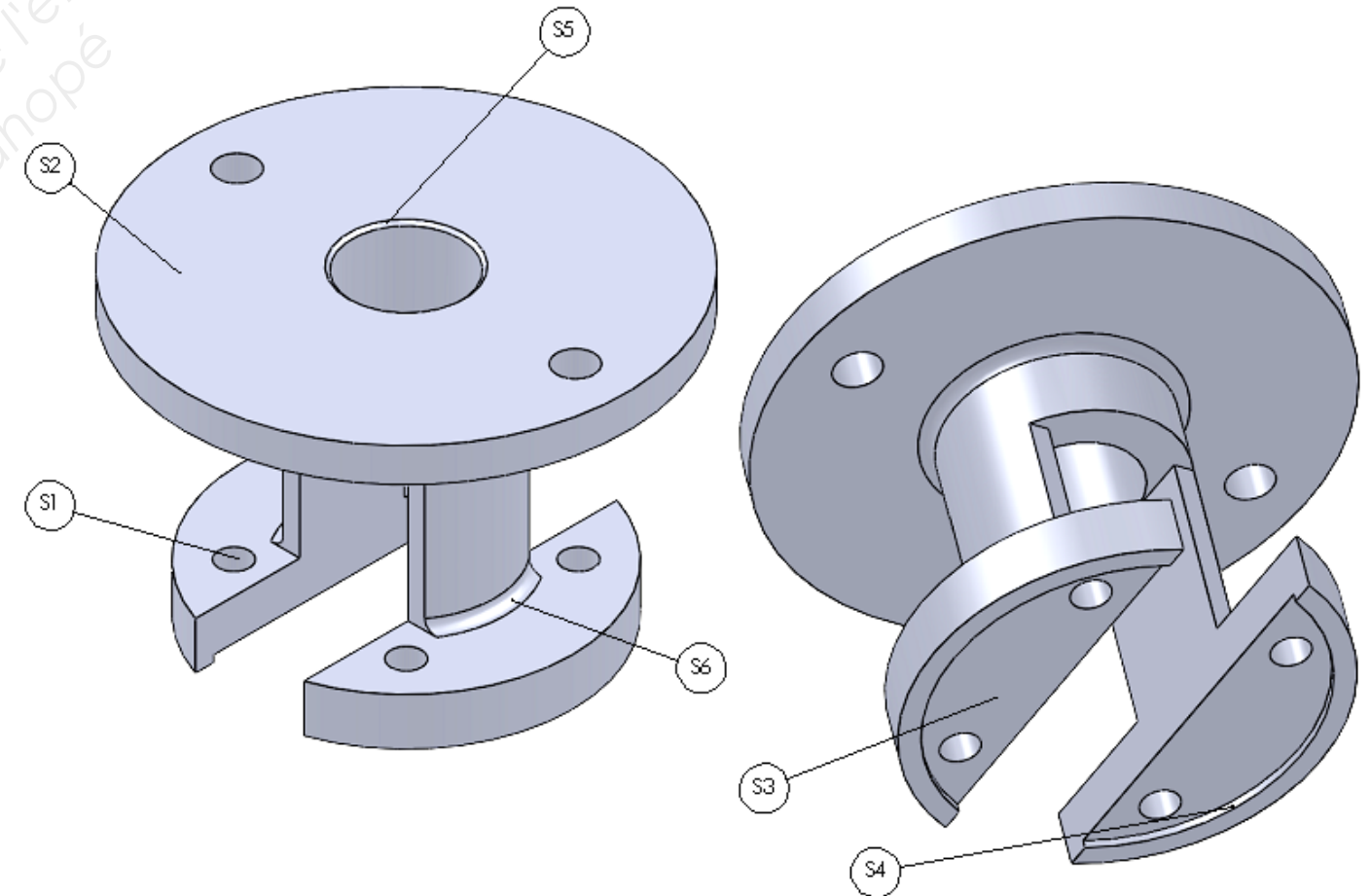
Données : Afin de réaliser la modification de la vanne, nous allons interposer la pièce ci-dessous.

Le tableau des liaisons **DT 05**

Le dessin de définition **DT 06**

Question 4.1. Indiquer la nature géométrique des surfaces repérées S1 à S6.

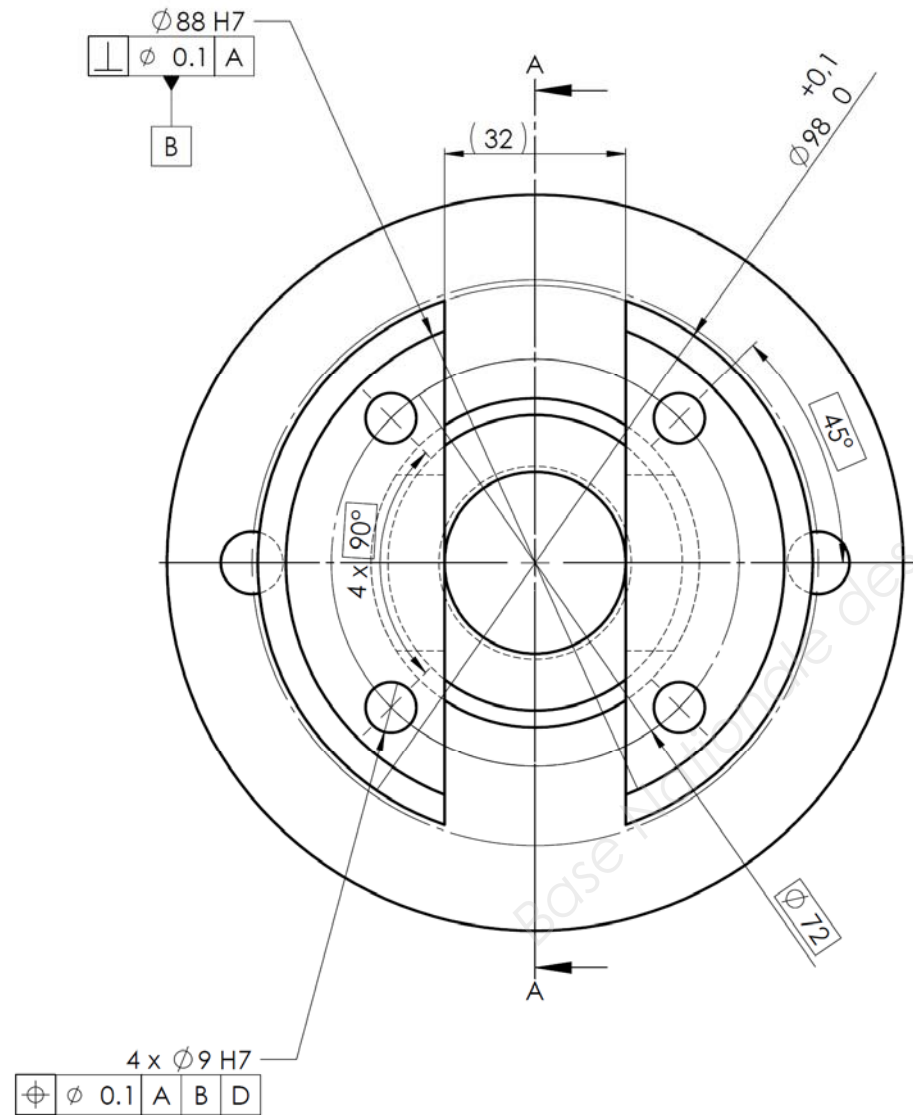
Surface	S1	S2	S3	S4	S5	S6
Nature géométrique						



Question 4.2. Lister ci-dessous les spécifications dimensionnelles, géométriques et l'état de surface pour les surfaces S1 à S4.

Surface	Spécification dimensionnelle	Spécification géométrique			Dimension de référence	Spécification d'état de surface
S1						
S2						
S3						
S4						

La mise en position du support de jonction sur la vanne est réalisée par l'intermédiaire des surfaces S3 et des 4 surfaces S1.

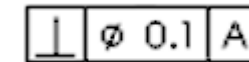


Question 4.3. Compléter le tableau ci-dessous :

Fiche d'analyse	
Spécification	Désignation
Ø 88	
H 7	

Ø 88 H7	
Cote Maxi	
Cote Mini	

Question 4.4.



a) Donner le nom du symbole géométrique ci-dessus.

Nom :

b) Donner le type de spécification (Entourer la bonne réponse).

Forme	Position	Orientation	Battement
-------	----------	-------------	-----------

c) Indiquer la nature de l'élément tolérancé.

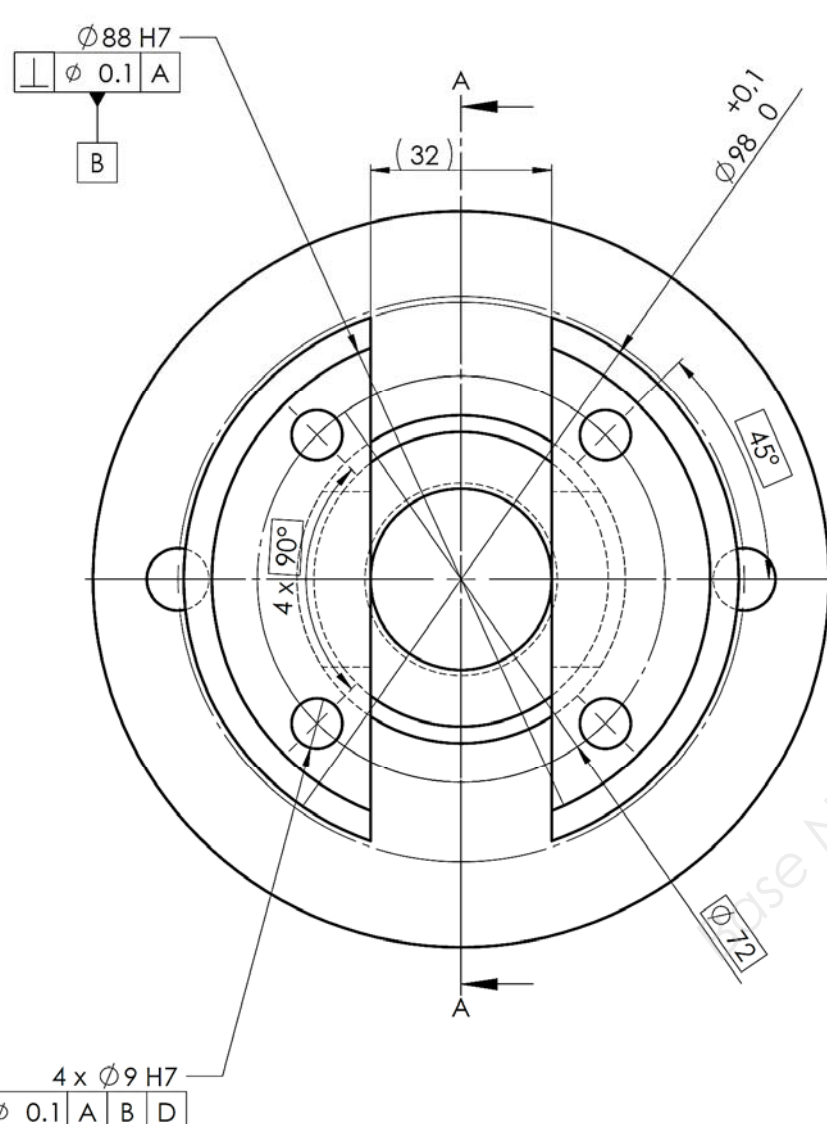
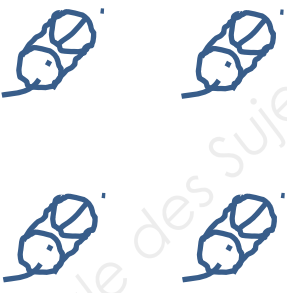
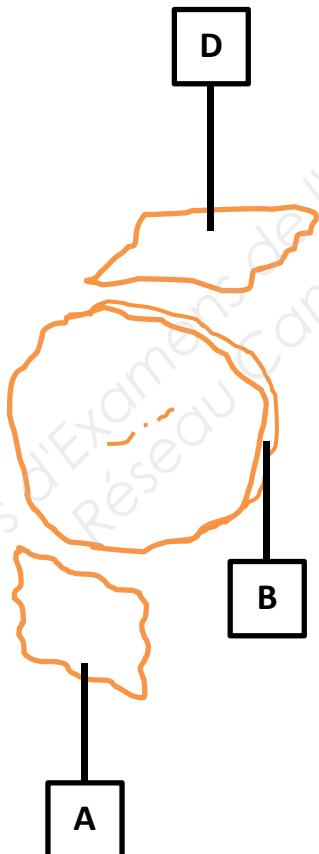
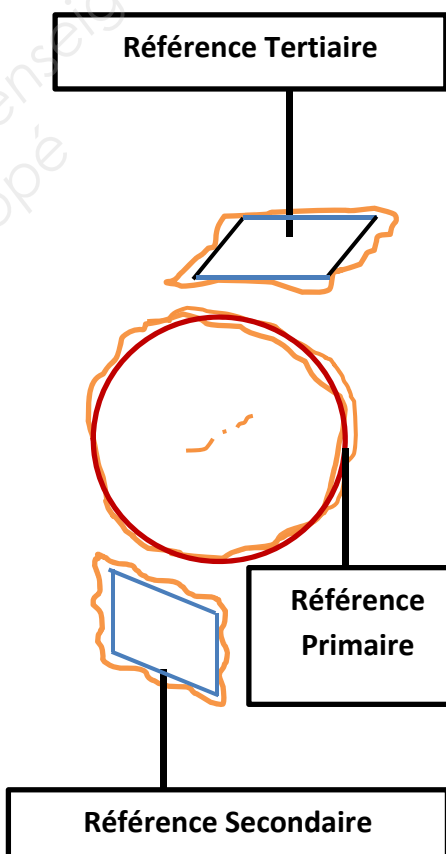
Nature :

d) Représenter ou décrire la zone de tolérance.

e) Représenter ou énoncer le critère d'acceptabilité.

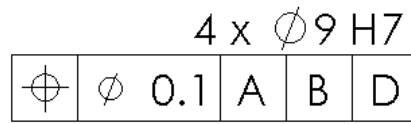
Nature :

V . Analyse du dessin de définition de la pièce de jonction

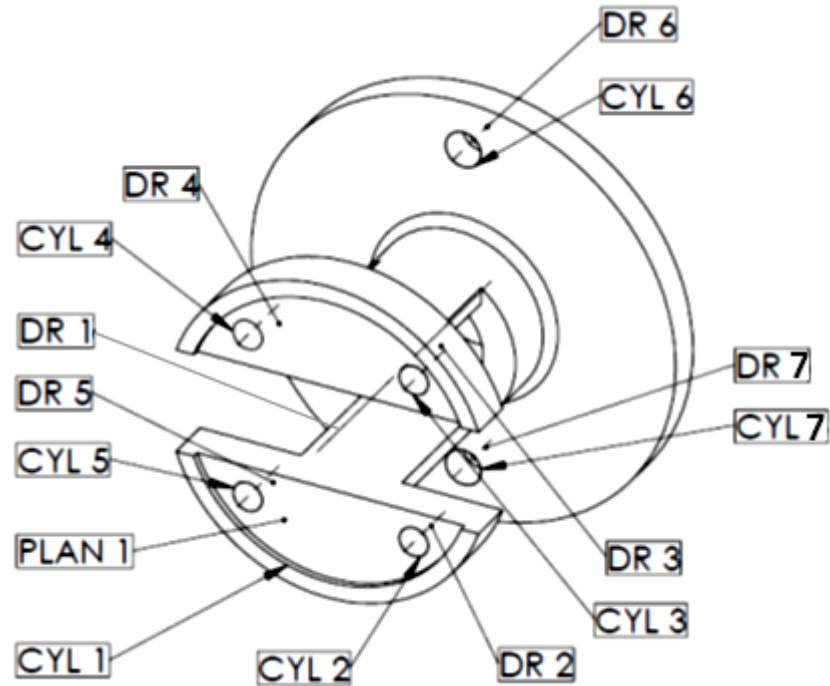
TOLÉRANCEMENT NORMALISÉ	Analyse d'une spécification par zone de tolérance				
$4 \times \varnothing 9 \text{ H7}$ $\begin{array}{ c c c c c } \hline \oplus & \varnothing & 0.1 & A & B & D \\ \hline \end{array}$	Éléments non idéaux		Éléments idéaux		
Type de spécification Forme Position Orientation Battement	Élément(s) tolérancé(s)	Élément(s) de référence	Référence(s) spécifiée(s)	Zone de tolérance	
	Unique <u>Groupe</u>	Unique <u>Multiples</u>	Simple Commune Système	Simple Composée	Contraintes Orientation et/ou position Par rapport à la référence spécifiée
Schéma Extrait du dessin de définition 				Schéma de la zone de tolérance :	Explication :
				Schéma explicatif :	

VI. Établir le mode opératoire de contrôle sur MMT

Spécification à contrôler :

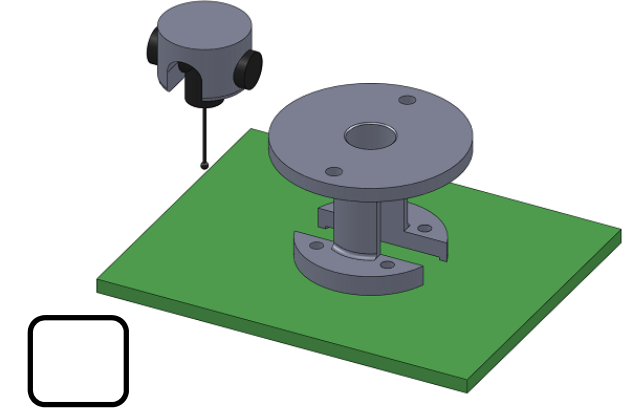
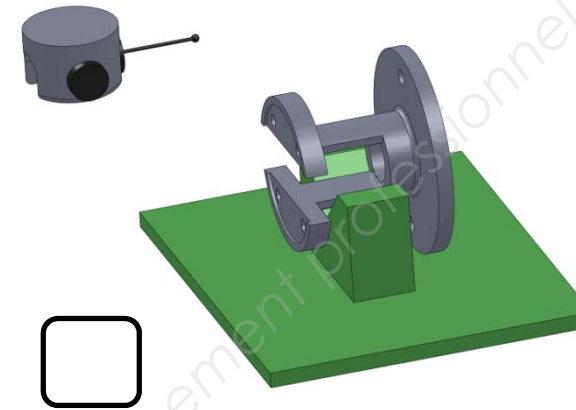


Repérage des surfaces :



Orientation de la pièce et choix du palpeur :

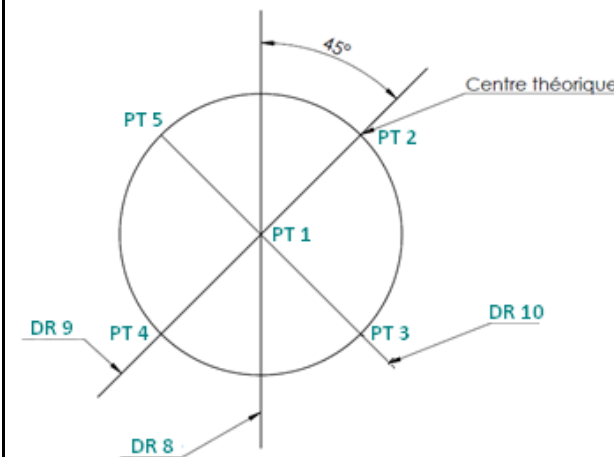
Cocher la bonne orientation.



Éléments géométriques à construire :

Construire un plan **PLAN 2** : Plan passant par DR7 idéal extrait de CYL6 et par DR6 idéal extrait de CYL6.

Construire une droite **DR8 = PLAN 1 \cap PLAN 2**.



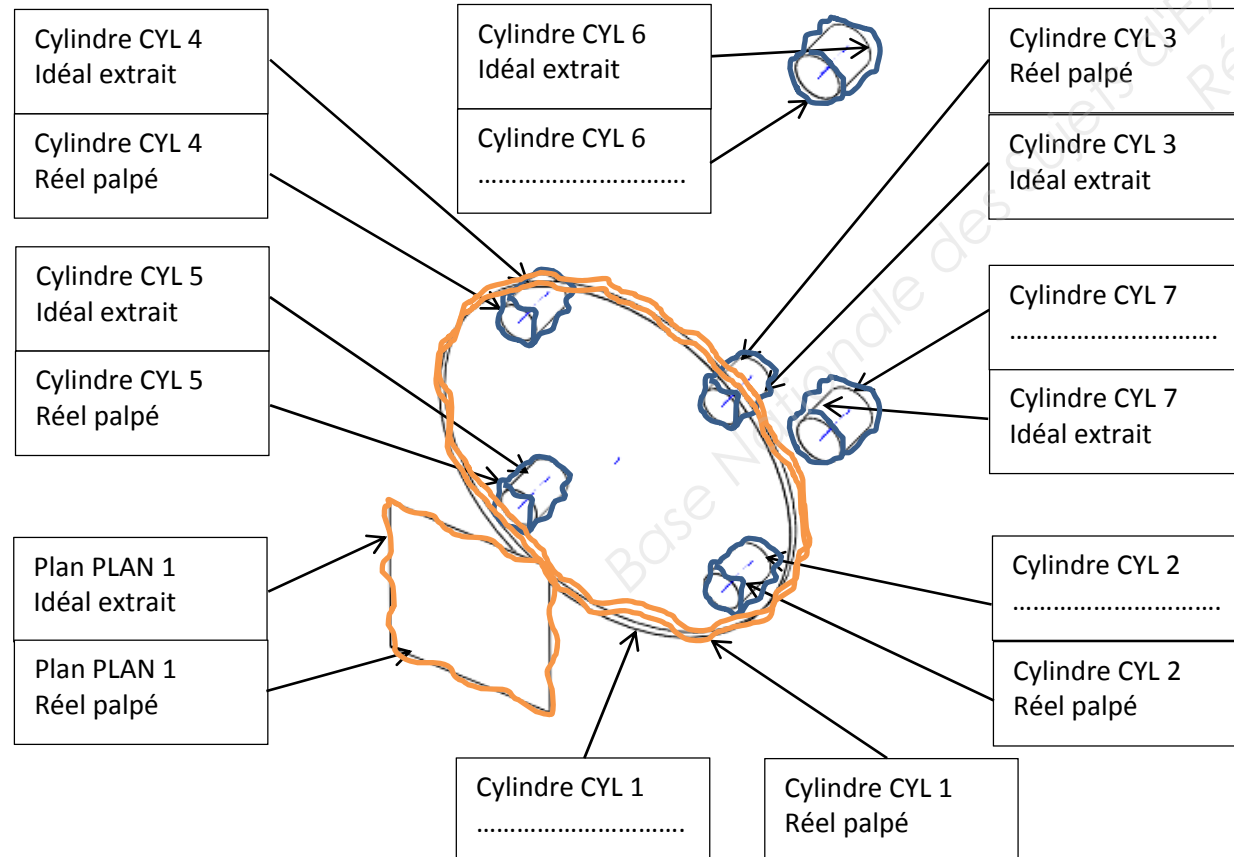
Construire **PT 1 = PLAN 1 \cap DR1**.

Construire la droite **DR 9** à de la **DR8**, passant par **PT 1**.

Construire la droite **DR 10** à de la **DR9**, passant par **PT 1**.

Construire les points **PT 2** à **PT 5** distant de de **PT 1** et appartenant à **DR 9** et **DR 10**.

Représentation schématique des éléments géométriques palpés et extraits :



Critère d'acceptabilité :



.....

