



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

**Ce document a été mis en ligne par le Réseau Canopé
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.

BREVET DE TECHNICIEN SUPÉRIEUR
TRAITEMENTS DES MATÉRIAUX

SCIENCES ET TECHNIQUES INDUSTRIELLES

Sous-épreuve spécifique à chaque option

Option A – Traitements Thermiques

- U4.4A -

SESSION 2019

Durée : 2 heures

Coefficient : 2

Matériel autorisé :

L'usage de tout modèle de calculatrice, avec ou sans mode examen, est autorisé.

Document à rendre avec la copie :

- Annexe 1.....page 5/7

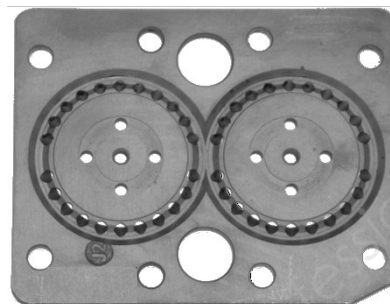
Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet.
Le sujet comporte 7 pages, numérotées de 1/7 à 7/7.

BTS TRAITEMENTS DES MATÉRIAUX Sciences et Techniques Industrielles		Session 2019
Sous-épreuve spécifique à chaque option – U4.4A Option A : Traitements Thermiques	Code : TM44A	Page 1/7

Fabrication d'une plaque à clapets en fonte

Objet de l'étude

Cette étude porte sur la fabrication de plaques à clapets rectangulaires de 300 x 400 mm de 10 mm d'épaisseur (ci-contre) utilisées dans des compresseurs. Le gaz passe par les petits perçages répartis sur les deux cercles, les clapets métalliques seront positionnés dans la gorge circulaire. Afin d'assurer des performances qui répondent au besoin, les plaques à clapets reçoivent un traitement de nitruration.



Cahier des charges pour des plaques à clapets

- EN-GJL-250
- Type de graphite : D
- Matrice ferritique

Plage de composition chimique de la fonte utilisée :

%	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe
Mini	3,25	2,25	0,5	0,08	0,03	0,05		Base
Maxi	3,65	3	0,8	0,13	0,05	0,25	0,1	

Gamme de fabrication de la plaque à clapets

- 10 - Réalisation de la plaque en fonderie
- 20 - Contrôle micrographique de la structure
- 30 - Usinages d'ébauche
- 40 - Traitement thermique
- 50 - Contrôle
- 60 - Usinages de finition
- 70 - Traitement de nitruration gazeuse
- 80 - Contrôles

Outils pour l'usinage (nuance HS 6-5-2)

- Dureté minimale : 63 HRC
- Revêtement TiN

Cahier des charges pour le traitement de nitruration

- Profondeur totale de traitement supérieure à 0,15 mm
- Dureté en surface supérieure à 300 HV_{0,3}

BTS TRAITEMENTS DES MATÉRIAUX Sciences et Techniques Industrielles	Session 2019
Sous-épreuve spécifique à chaque option – U4.4A Option A : Traitements Thermiques	Code : TM44A Page 2/7

Partie I : étude du matériau moulé (EN-GJL-250)

- I.1. Décoder complètement la désignation normalisée du matériau utilisé pour réaliser les plaques à clapets.
- I.2. Indiquer si la plage de composition chimique de la fonte utilisée garantit d'avoir une fonte hypoeutectique. Justifier la réponse.
- I.3. Donner l'inconvénient d'avoir une fonte grise hypereutectique.
- I.4. Le choix de la fonte s'est orienté vers une fonte grise. Parmi les éléments chimiques présents dans sa composition, préciser celui qui est prépondérant pour favoriser l'obtention d'une telle fonte.
- I.5. Indiquer un autre paramètre permettant de maîtriser la structure d'une fonte brute de coulée, sans considérer la composition chimique.
- I.6. Suite à l'opération de moulage, on fait le constat en phase 20 que la structure micrographique de la matrice est perlitique. Tracer un cycle de traitement thermique à appliquer avant la phase 30, devant conduire à retrouver la structure ferritique attendue initialement. Tous les paramètres seront justifiés (utiliser l'annexe appropriée).
- I.7. Au cours du traitement thermique appliqué précédemment, décrire les phénomènes métallurgiques intervenant pendant le maintien en température.
- I.8. Préciser si une atmosphère de protection est nécessaire pendant le traitement. Justifier la réponse.
- I.9. Vous êtes en charge de la réalisation du contrôle micrographique de la fonte. À l'aide de la micrographie de la fonte après traitement figurant sur l'annexe 1 page 5 (à rendre avec la copie). Indiquer et nommer les constituants. Conclure sur le respect du cahier des charges.

Partie II : étude du traitement thermique en phase 40

II.1. Traitement thermique après les usinages d'ébauche

- II.1.1. Indiquer le nom et le rôle du traitement thermique à réaliser après l'opération d'ébauche.
- II.1.2. Dessiner le cycle thermique du traitement à réaliser (tous les paramètres seront justifiés).

En phase 50, le contrôle de la pièce à réception de l'opération de traitement thermique est réalisé avant d'envisager les opérations de finition. Le contrôle est réalisé avec un essai de dureté.

- II.1.3. Proposer un essai de dureté adapté en indiquant son nom, la géométrie du pénétrateur et la charge appliquée.

BTS TRAITEMENTS DES MATÉRIAUX Sciences et Techniques Industrielles		Session 2019
Sous-épreuve spécifique à chaque option – U4.4A Option A : Traitements Thermiques	Code : TM44A	Page 3/7

II.2. Traitement de nitruration

- II.2.1. Indiquer quelles sont les propriétés que l'on souhaite améliorer par le traitement de nitruration.
- II.2.2. Proposer un cycle thermique complet pour réaliser le traitement défini par le cahier des charges (les paramètres de temps, température, mode de refroidissement, gaz utilisés devront être précisés).
- II.2.3. Après traitement, un procès-verbal de contrôle doit être rédigé. Finaliser le procès-verbal de contrôle de production (annexe 1 page 5) en complétant les deux champs grisés. Les tracés justifieront les réponses qui seront données sous leur forme normalisée.
- II.2.4. On envisage de modifier le produit en rapportant au niveau du clapet des bagues en acier, nitrurées dans un four de nitruration ionique.
- Indiquer l'intérêt de cette solution de bagues rapportées.
 - Proposer une nuance d'acier de nitruration.
- II.2.5. Pour présenter au client le procédé de nitruration ionique, rédiger un mémo présentant le principe du traitement et un schéma simplifié du four utilisé (l'ensemble des éléments sera légendé).

Partie III : Étude des outils pour l'usinage des perçages

- III.1. Décoder complètement la désignation normalisée du matériau utilisé pour réaliser les outils. Les symboles chimiques des éléments d'addition seront écrits en toutes lettres.
- III.2. Pour réaliser les traitements thermiques des outils, en vous aidant de l'annexe appropriée, proposer un cycle de traitements pour répondre au cahier des charges. Renseigner et justifier les temps de palier et les températures. On considèrera le diamètre équivalent des outils égal à 10 millimètres.
- III.3. Les outils utilisés reçoivent un revêtement TiN. Indiquer le nom du procédé et décrire son principe avec un schéma.
- III.4. L'entreprise envisage de remplacer la nuance actuellement utilisée par un acier HS 6-5-2-5. Indiquer la nature et la proportion de l'élément d'alliage que l'on souhaite ajouter à la composition chimique de l'acier d'origine. Préciser l'avantage apporté.

Barème

Partie I (6,5 points)	Questions	I.1	I.2	I.3	I.4	I.5	I.6	I.7	I.8	I.9
	Points		0,5	1	0,5	0,5	0,5	1,5	0,5	0,5

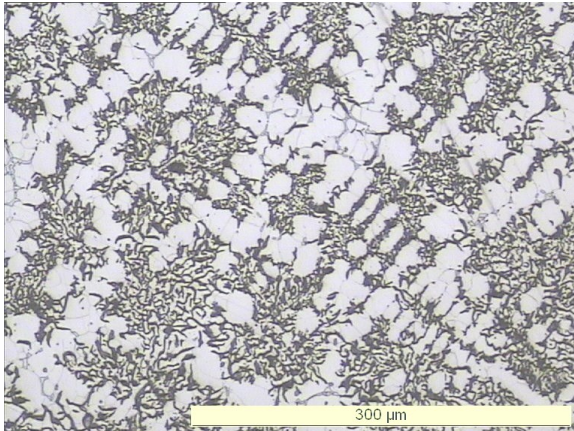
Partie II (8,5 points)	Questions	II.1.1	II.1.2	II.1.3	II.2.1	II.2.2	II.2.3	II.2.4	II.2.5
	Points		1	1	1	0,5	1,5	1	1

Partie III (5 points)	Questions	III.1	III.2	III.3	III.4
	Points		0,5	2,5	1

ANNEXE 1 (à rendre avec la copie)

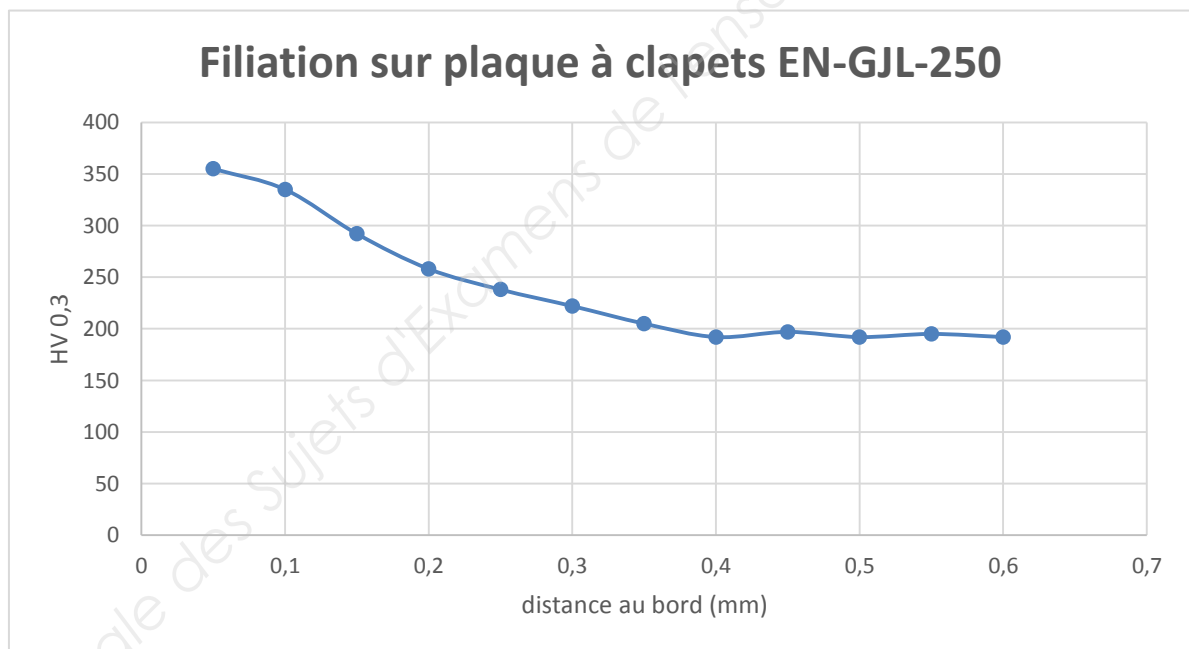
Procès-verbal de contrôle des plaques à clapets

Contrôle des structures (attaque Nital 4%)



Micrographie cœur

Contrôle du traitement de nitruration



Profondeur totale de traitement :

Dureté en surface :

Conclusion sur la conformité par rapport au cahier des charges :

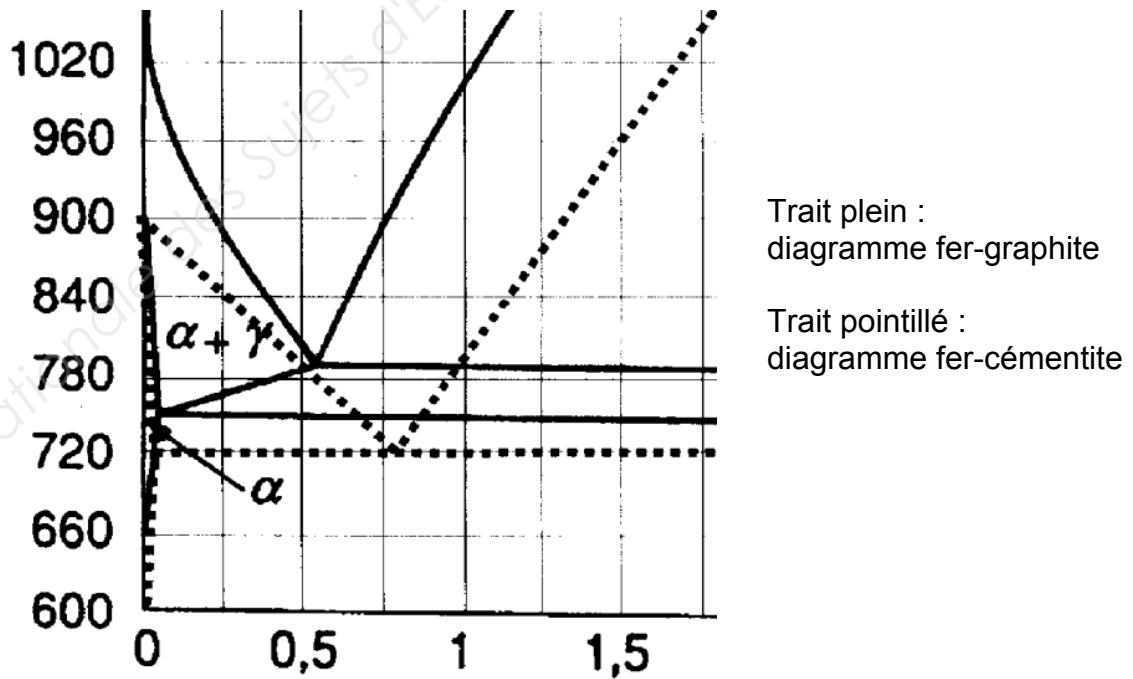
ANNEXE 2

Répartitions du graphite lamellaire, sous classification de la forme I



ANNEXE 3

Coupe pseudo-binaire du ternaire Fe-C-Si à 2,4% de Si



ANNEXE 4

Courbe de revenu pour un acier HS 6-5-2
Austénitisation à 1220 °C et trempe à l'huile

