

# DOSSIER TECHNIQUE

EPREUVE EP2

Session 200

**B.E.P.**

**MISE EN OEUVRE  
DES MATERIAUX**

OPTION :

**MATERIAUX  
METALLIQUES MOULES**

**SUIVANT PLAN FC**

<p align="center"><b><u>B.E.P.</u></b></p> <p align="center"><b>MISE ŒUVRE DES MATERIAUX</b></p> <p align="center">Option :</p> <p align="center"><b>MATERIAUX METALLIQUE MOULES</b></p> <p align="center">Session 200</p>	<p align="center"><b>SUJET</b></p>	<p>DUREE : heures NOTATION : / 20</p>
<p align="center"><b>EPREUVE EP 2</b></p> <p align="center">CAPACITES : C3-1 C3-2 C4-1 C4-2 C4-4 C5-1 C5-2 C5-4</p>		

**ON DONNE**

***// Le dossier technique comprenant :***

- Le sujet doc.1/5
- Le plan de pièce brute doc.2/5
- Le plan de moulage doc.3/5
- La fiche technique doc.4/5
- La nomenclature des phases doc.5/5

***Le dossier machine à mouler (suivant machine).***

***Le dossier laboratoire sables (suivant matériel).***

***Les outillages, les matériels, les produits correspondants.***

**ON DEMANDE**

***D'organiser et gérer son poste de travail***

***// Régler, conduire***

- De préparer les matériaux et produits nécessaires au moulage et noyautage.
- De mettre en service un poste de travail sur système mécanisé ou automatisé.
- De remmouler un moule suivant le dossier remis .
- De contrôler la conformité des produits (y compris des produits intermédiaires et matières d'œuvre.

**RAPPEL**

***PRENDRE SOIN DES OUTILLAGES TRÈS ONEREUX.  
LE CANDIDAT QUI SERA RESPONSABLE DE LA DETERIORATION D' UN OUTILLAGE SERA  
SANCTIONNE SUR SON EVALUATION.***

**B.E.P.**  
**MISE OEUVRE**  
**DES MATERIAUX**  
 Option :  
  
**MATERIAUX**  
**METALLIQUES**  
**MOULES**

**FICHE TECHNIQUE**  
**DESSIN FC**  
**SESSION 200**

**DONNEES TECHNIQUES**

Temps de refroidissement : H  
 Masse pièce ébarbée : KG  
 Métal à prévoir par moule : KG  
 Température de coulée : °C

**MATERIELS**

Dimensions : x x mm  
 1 dessus H : mm  
 1 dessous H : mm  
 1 chape H : mm  
 Type de repérage : Broches, faux goujons

**CHASSIS**

**OUTILLAGE**

**MODELE**

Bois  Métal  Plastique   
 Polystyrène  Cale de départ   
 Nombre de parties de modèle   
 Partie démontable

**BOITES A NOYAUX**

Bois  Métal  Plastique   
 Nombre de boîtes :   
 Gabarit de forme pour noyau:

MASSELOTTES		MASSELOTTES	
Repères	Nombre	Repères	Nombre

**MATERIEL DIVERS**

Tube descente : Ø mm lg : nb :  
 Tubes évents : Ø lg : nb :  
 Barres  ou  : lg : nb :  
 Fil d'armature : Ø  
 Pointes de mouleur : Diverses  
 Tresse de nylon :  
 Support : Tige : Ø Dimensions :  
 Tire-fileté : M 10 Tire-fond bois :

**DISPOSITIF D'ALIMENTATION**

Masselottes	Dimensions	Nombre
borgne		
atmosphérique		
de forme		
débouchante		
manchon		

**DISPOSITIF DE REMPLISSAGE**

Echelonnement: Coulée en chute   
 Chenal simple  double   
 Diamètre du jet de coulée : mm Nbre :  
 Dimensions chenal : mm Nbre :

En source  Mi-chute-mi-source  Etagée   
 1/3-2/3  entier dans la chape   
 Diamètre des évents : Nbre :  
 Dimensions des attaques : x Nbre :

Sections du dispositif : Jet de coulée : mm<sup>2</sup>

Chenal : mm<sup>2</sup> Attaques : mm

**B.E.P.**

MISE EN ŒUVRE DES  
MATERIAUX

Option :  
Matériaux  
Métalliques Moulés

SESSION 200  
DESSIN FC

**NOMENCLATURE DES PHASES**

PHASES DE FABRICATION		CROQUIS - points clés
<b>MOULAGE</b>		
1		
2		
3		
4		
5		
<b>DEMOULAGE</b>		
1		
2		
3		
4		
5		
<b>REMMOULAGE</b>		
1		
3		