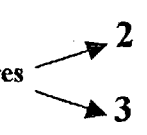
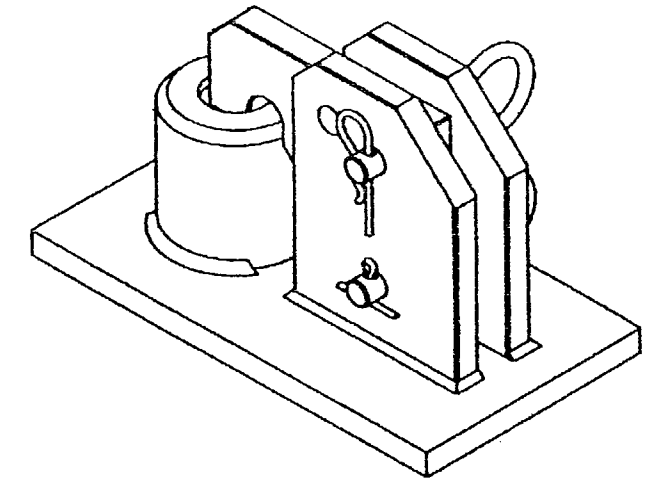


## BAREME DE CORRECTION

<b>1- VALEUR COMMERCIALE</b>		
Aspect		/20
Fonctionnement		/20
<b>2- TOLERANCES DIMENSIONNELLES</b>		
- Ensemble : 64 ± 0,5 45 ± 1		/10 /10
- Pièce repère 2 (chape) :	19 + 0,5 40 + 0,5 30 ± 1 14 ± 1 64 ± 1	/10 /10 /10 /10 /10
- Pièce repère 4 (levier) :	29 ± 0,1	/10
<b>3- TOLERANCES GEOMETRIQUES</b>		
- Perpendicularité ± 1 mm pour repères		/10 /10
<b>4 – SOUDURES</b>		
- 111 Aspect, régularité solidité		/15
- 131 Aspect, régularité solidité		/15
- 97 Aspect, régularité solidité		/10
<b>5 – OXYCOUPAGE</b>		
- brut d'oxycoupage : aspect		/10
- brut de sciage		/10
<b>TOTAL :</b>	/ 20	/200

## TEXTE DE L'EPREUVE

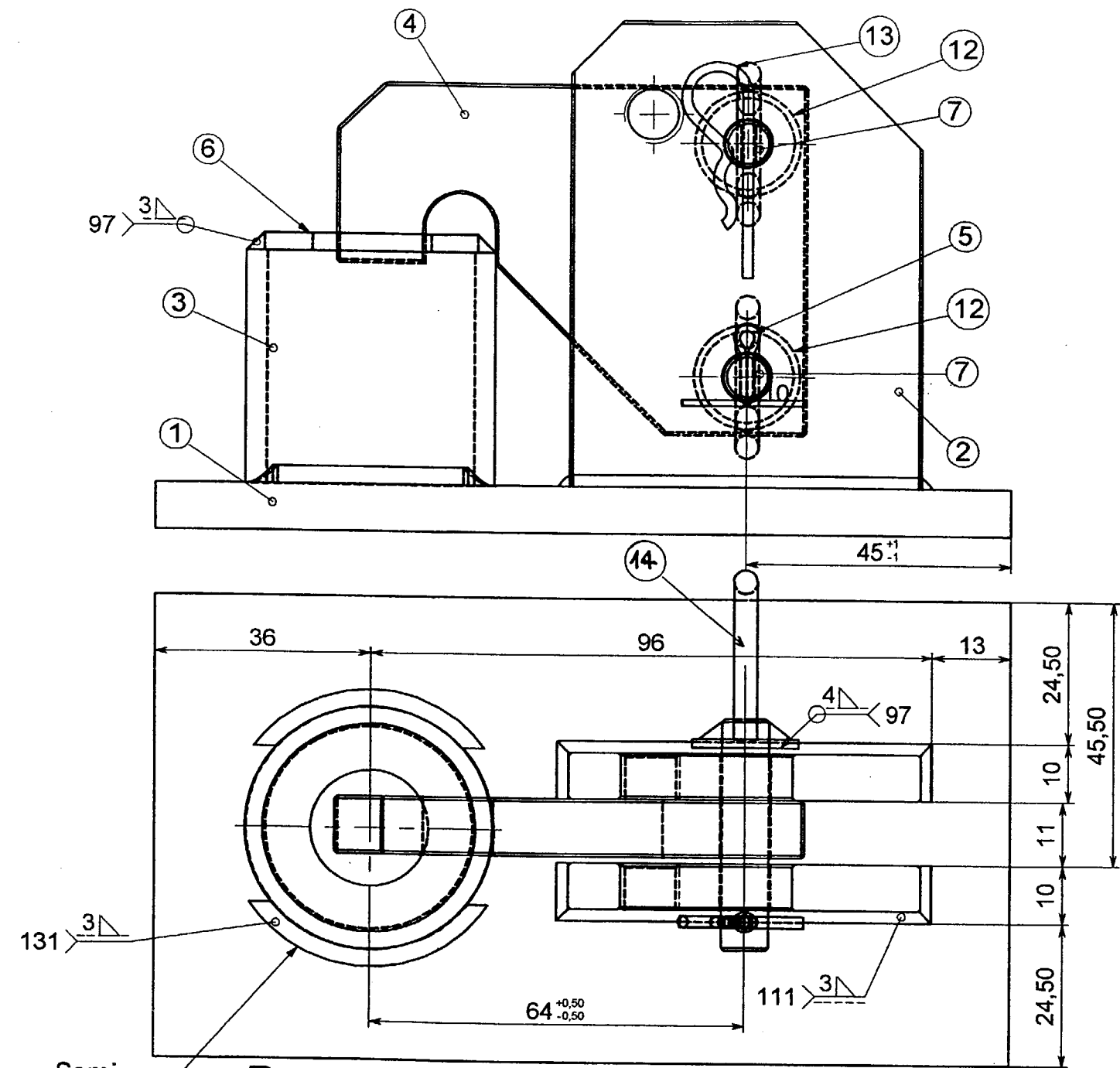
### Travail demandé



#### Fabrication d'un dispositif crochet d'attelage avec système de sécurité

- 1- chaque candidat contrôlera ses débits et réalisera 1 ensemble complètement monté .
- 2- tolérances générales : + ou – 1mm sauf indications contraires
- 3- les soudures ne seront pas meulées
- 4- procédés de soudure :
  - 111 soudure à l'électrode enrobée
  - 97 soudobrasage au chalumeau OA
  - 131 soudure semi-automatique
- 5- la pièce 4 sera laissée brute d'oxycoupage sur une partie et limée sur l'autre, voir plan, l'utilisation du découpeur plasma peut être utilisé.
- 6- respect des règles de sécurité relatives en usage dans la profession

GROUPEMENT EST	Session 2002	SUJET	TIRAGES
C.A.P. Mécanicien d'Engins de Chantiers de Travaux Publics		Coef. : 4	
Epreuve EP3 : Métallerie en réparation	Durée : 6 heures	page 1/2	

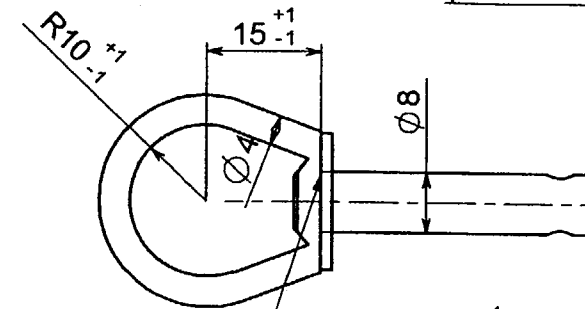
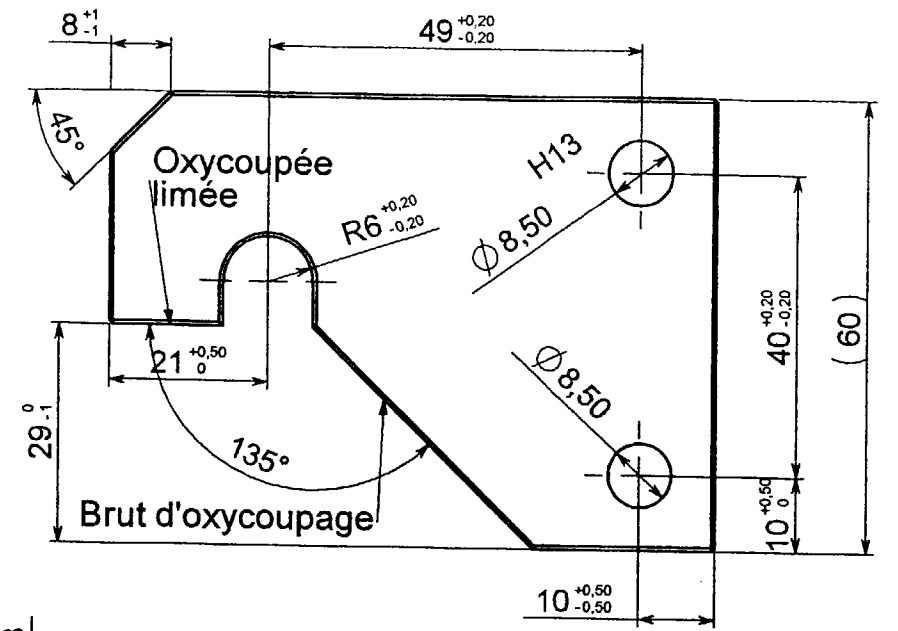


Semi automatique

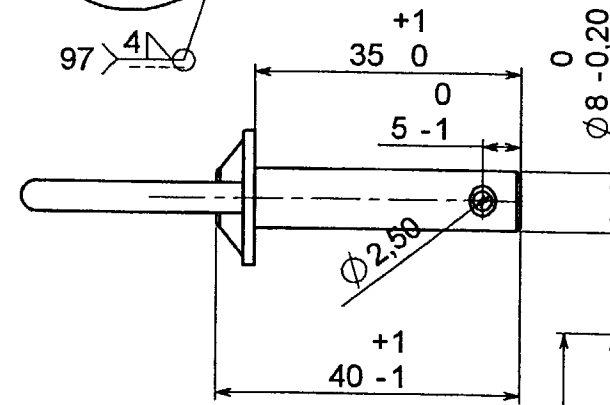
Respectez les cotes de montage

No.ARTICLE	QUANTITÉ	No.PIÈCE
1	1	semelle
2	2	chape
3	1	crochet
4	1	Levier de sécurité
5	1	Goupille fendue montée 2,18NF E-487
6	1	couvercle crochet
7	2	Axe
12	2	Rondelle plate M8
13	1	Goupille épingle type 4000 8.37
14	2	poignée

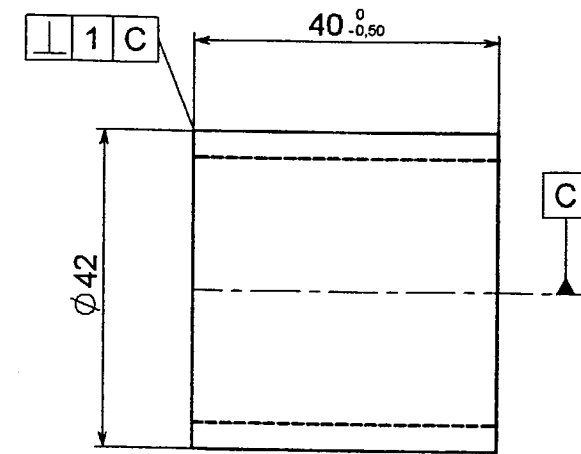
LEVIER DE SECURITE



AXE



CHAPE



CROCHET

