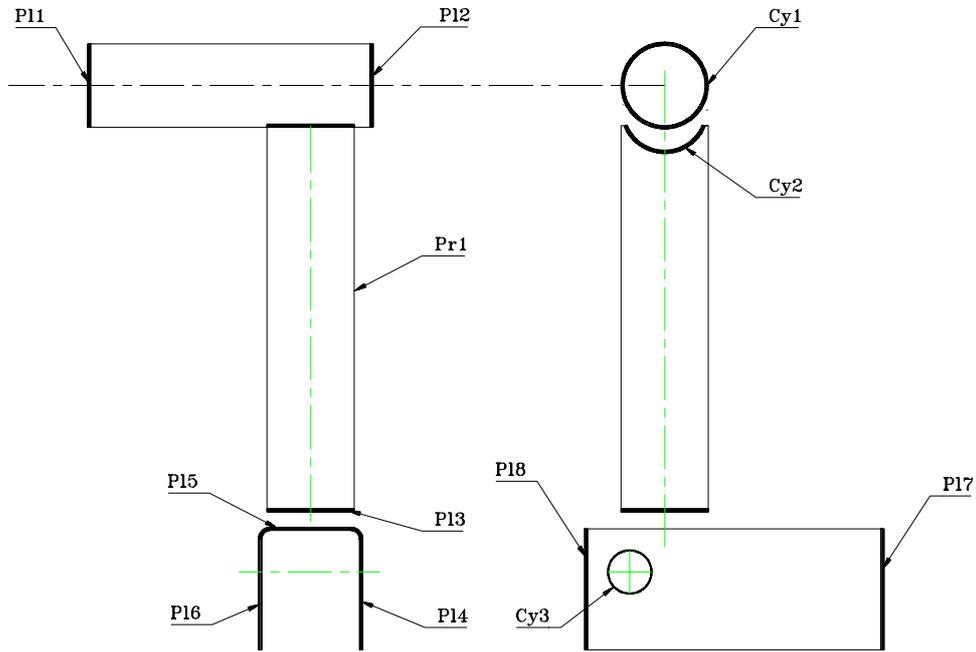


DOSSIER CORRIGE

BAC STI 1997	GM option C	ESTI 1er groupe	Préparation Corrigé	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Evaluation Sujet	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Folio 1 / 5
-----------------	----------------	--------------------	------------------------	---	---------------------	--	-------------

Ecrit

1°) Modèle géométrique



2°) Paramètres intrinsèques du fourreau:

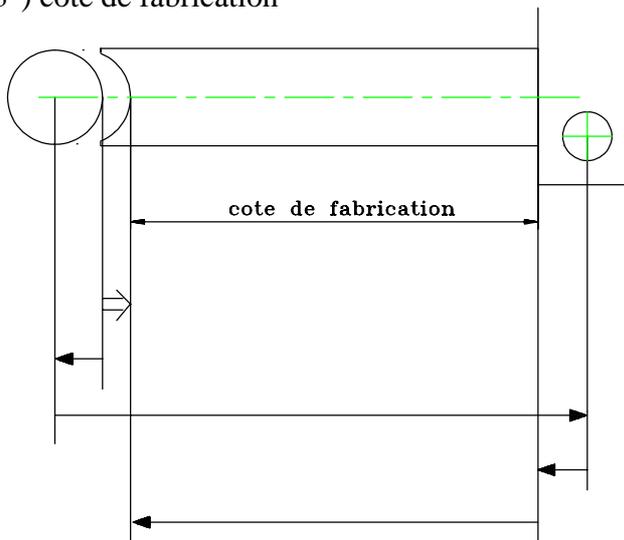
$lg\ 162 \pm 0.5 \quad \phi 48.3 \quad ep\ 2.9$

de situation:

//	1	A
----	---	---

$10 \pm 0.5 \quad 255 \pm 0.5$
 20 ± 0.5

3°) cote de fabrication



\leftarrow	\rightarrow	IT
\rightarrow	\leftarrow	3
	1.5	0.5
255		1
	25	1
	x	IT _x

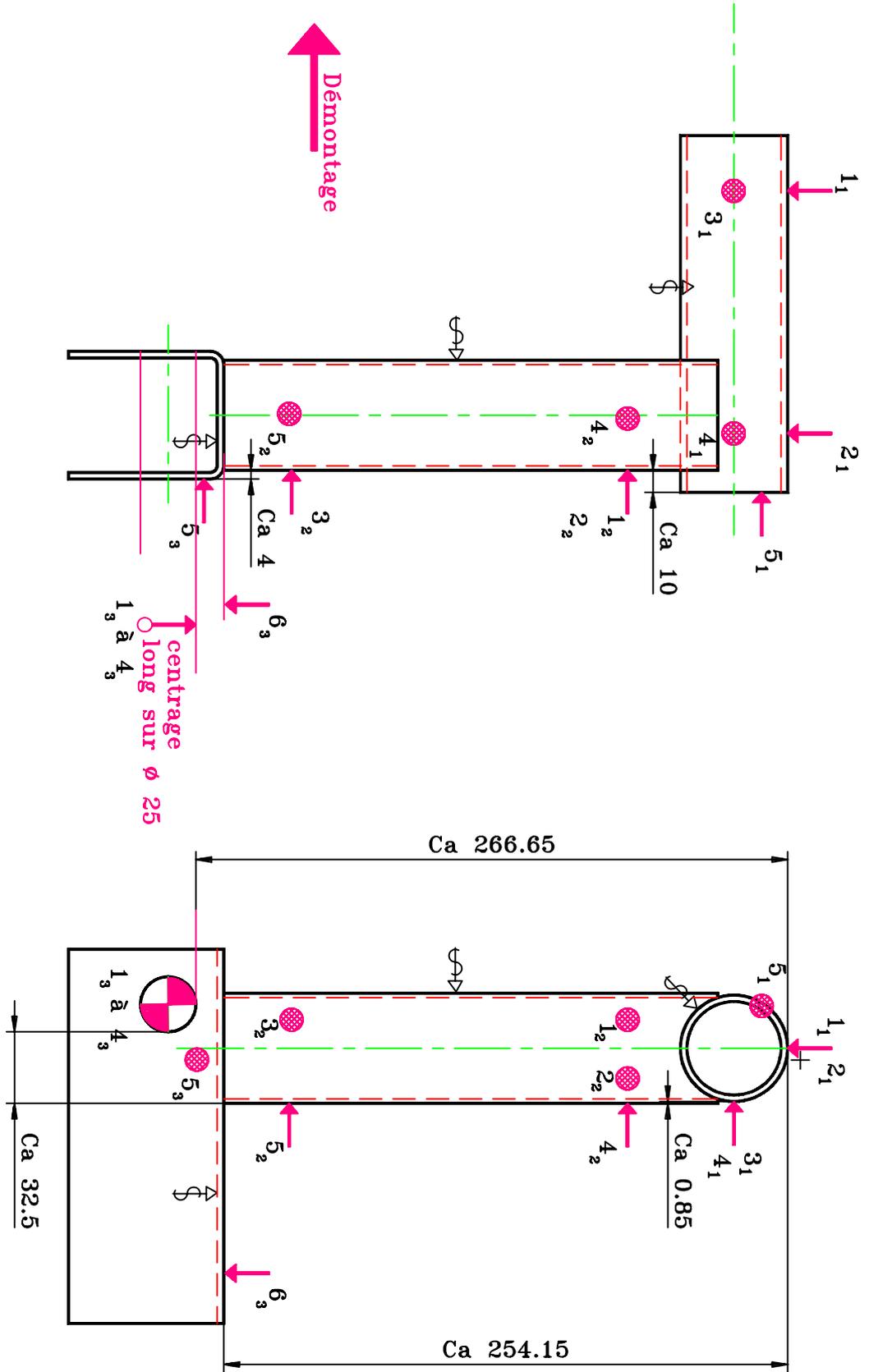
$$x = 255 - (1.5 + 24.15 + 25) = 204.35$$

$$IT\ x = 3 - (0.5 + 1 + 1) = 0.5$$

$$Cf = 204.35 \pm 0.25$$

4 et 5°)

ISOPRA97.plt



BAC STI 1997	GM option C	ESTI 1er groupe	Préparation Corrigé	<input type="checkbox"/> Evaluation <input checked="" type="checkbox"/> Sujet	<input type="checkbox"/>	Folio 3 / 5
-----------------	----------------	--------------------	------------------------	--	--------------------------	-------------

Pratique

2°) Dmosp

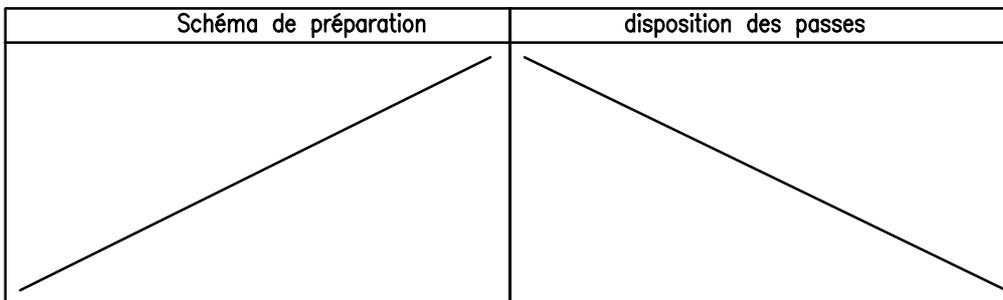
Descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS) suivant EN 288-3: 1992

Lieu: ...
DMOS référene N° : EXEMPLE BAC97
PV-QMOS N° : ...
Constructeur ou Fabricant: ...
Nom du soudeur: MARTIN
Procédé de soudage: 135
Type de joint: BW et FW
Détail de préparation de joint (schéma)*:

EXAMINATEUR OU ORGANISME D'INSPECTION:

...
Méthode de préparation et nettoyage:
Néant

Spécification matériau de base: E235 2
Epaisseur du matériau de base (mm): 3
Diamètre du matériau de base (mm): ...
Position de soudage de l'assemblage: PB



Paramètres de soudage:

Passes N°	Procédé	Dimension métal d'apport	Courant A	Voltage V	Type de courant Polarité	Alimentation en fil Vitesse d'avance*	Energie de soudage *
1	135	8/10	100	19	CC+	4m/min 30 cm/min	3.8 Kj

Métal d'apport: codification: suivant centre examen
marque et type: id.

Reprise spéciale ou séchage: ...
Gaz de protection/flux: endroit: Ar C02 O2
envers: ...

Débit de gaz: endroit: 12 l/min
envers: ...

Type d'électrode de tungstène/dimension: ...
Détail de gougeage ou du support envers: ...

Température de préchauffage: ...

Température entre passes: ...

Traitement thermique après soudage ou vieillissement:

Temps, Température, Méthode: ...

Vitesse de montée en température et de refroidissement*: ...

L'assemblage de qualification décrit ci-dessus a été soudé en présence de :

Nom, date et signature

constructeur ou fabricant

Examineur ou organisme

Autres Informations:

...
par ex. : balayage (largeur maximale) oscillation:

- ...
* Fréquence, Temporisation: ...
* Soudage pulsé détails: ...
* distance de maintien: ...
* Détail du plasma: ...
* Angle de torche: ...

* si nécessaire

3 °) fiche de contrôle

Commande N°:	FICHE CONTROLE	PHASE : Soudage
Designation :	Etablie par: Martin	Machine : MAG
Gamme N°:	Le: juin 1997	Quantite : 3

Contrat

RAPPORT DU CONTROLEUR

NOMBRE DE PIECES : NOMBRE DE PIECES CONTROLEES : 1 = cote bonne 0 = cote fausse

cotes à controler	nombre de pieces controlees										cotes bonnes
// 1 A											
10±0.5											
4±0.5											
20±0.5											
255±0.5											
gorge 3											
pieces bonnes											

Conclusion du controleur :

Conforme au contrat Non conforme au contrat Signature :

Nota : si dans le lot de pieces a controler, une piece est fausse, indiquez la procedure à suivre :

