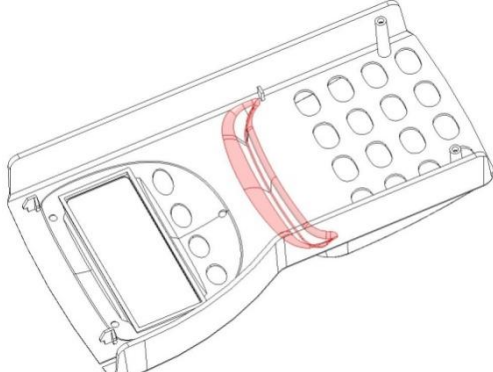
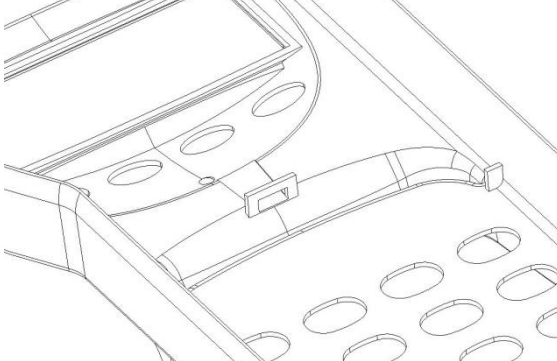
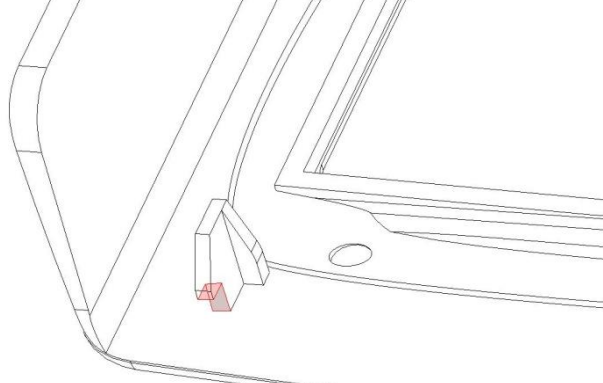
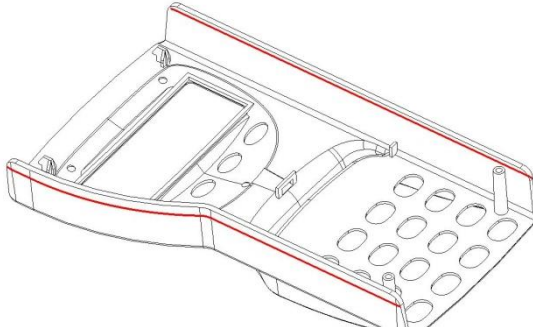
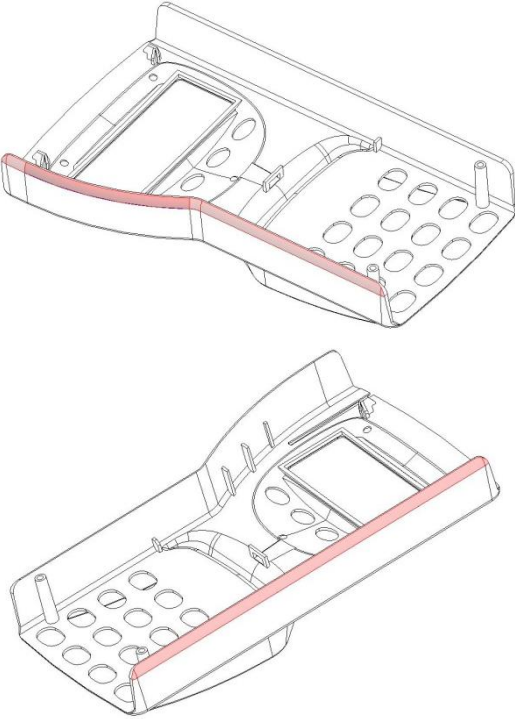
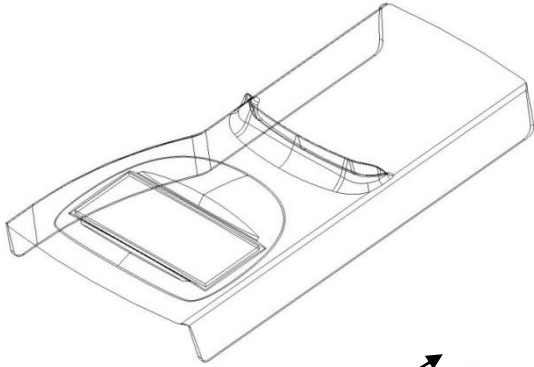
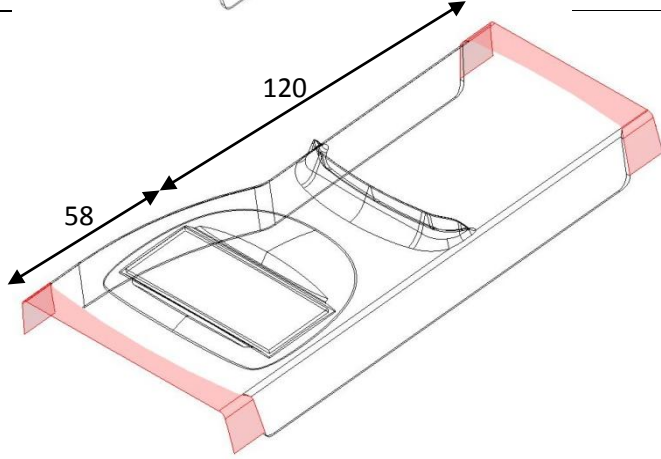


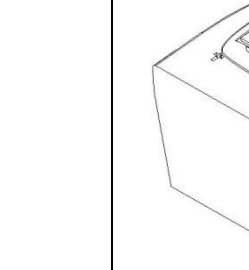
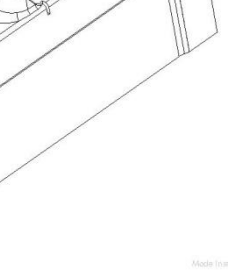
Partie 1 : concevoir/adapter les formes de la pièce au procédé d'injection (24 points sur 80)

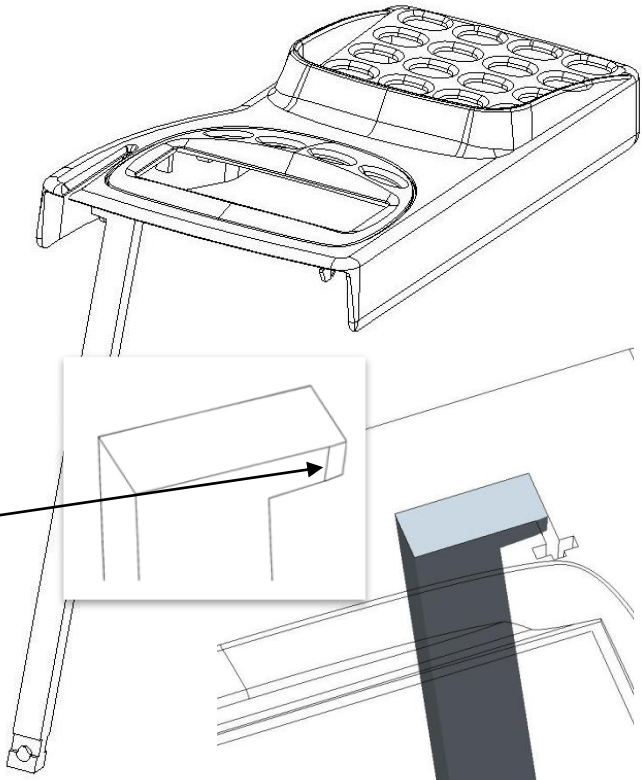
1.1°)	<ul style="list-style-type: none"> - Congé constant R0,3 ; - Arrondi évolutif R2→R6→R8 ; 		2 pts 4 pts
1.2°)	<ul style="list-style-type: none"> - Formes de la patte sans dépouille ; - Dépouilles suivant DDp ($1D+1^\circ$; $10,05D+1^\circ$) ; - Dépouilles suivant DDaux ($3,5D+5^\circ$; $6,06D+5^\circ$) ; 		4 pts 1 pt 2 pts
1.3°)	<ul style="list-style-type: none"> - Dépouilles sur crochets×2 ($140D-5^\circ$; $3,49D+5^\circ$) ; 		3 pts
1.4°)	<ul style="list-style-type: none"> - lignes de joint (distance 4mm) ; 		3 pts

1.4°) suite	- arrondis R7 par balayage ;		3 pts
1.5°)	- retrait 0,5% ;		2 pts

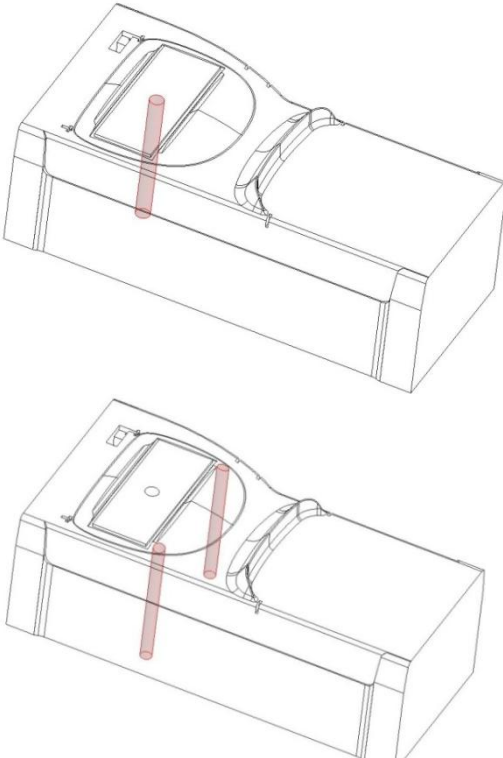
Partie 2 : concevoir les formes moulantes (24 points sur 80)

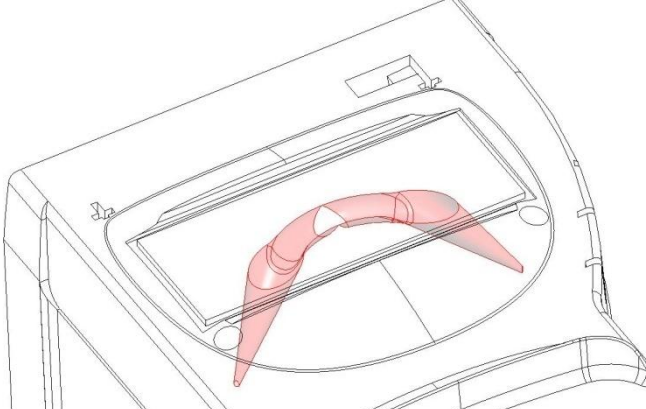
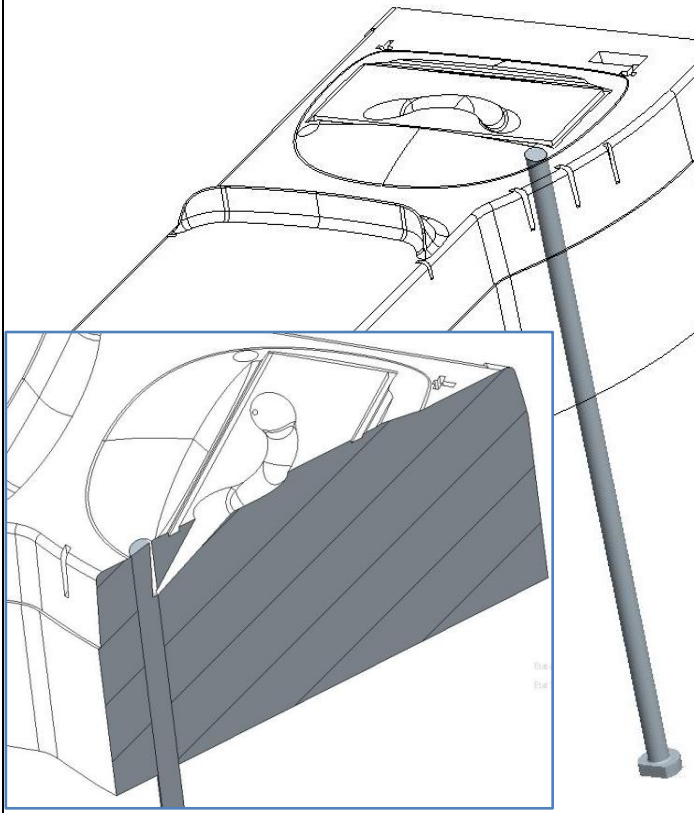
2.1°)	- Copie de surfaces ; -« remplir » les trous ;		4 pts
2.2°)	- extension de surface x2 ; (cotes 58 et 120) ;		2 pts

<p>2.2°) suite</p>	<ul style="list-style-type: none"> - extension de surface (cote 30) - solidification & soustraction produit fini 		<p>2 pts</p> <p>2 pts</p>
<p>2.3°)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Bloc empreinte (245x180) + congés R15 - Décalage 1mm (détail A du doc.4) + chanfreins 15x45° -Logement du noyau & formes empreinte 		<p>2 pts</p> <p>2 pts</p> <p>3 pts</p>

2.4°)	<p>Cale 18 à réaliser dans l'assemblage d'après cotation du Doc.5 ;</p> <p>-Forme globale avec respect de la cotation (cotes 8, 13, 5, 7°, 135 et jeu 0,5) ;</p> <p>-Forme&dimensions du pied de la cale pour montage glissière ;</p> <p>-Forme moulante (ne pas oublier la dépouille) ;</p> <p>-Guidage prismatique dans noyau 12 (jeu du guidage non demandé);</p>		<p>2 pts</p> <p>2 pts</p> <p>2 pts</p> <p>1 pt</p>
-------	--	--	--

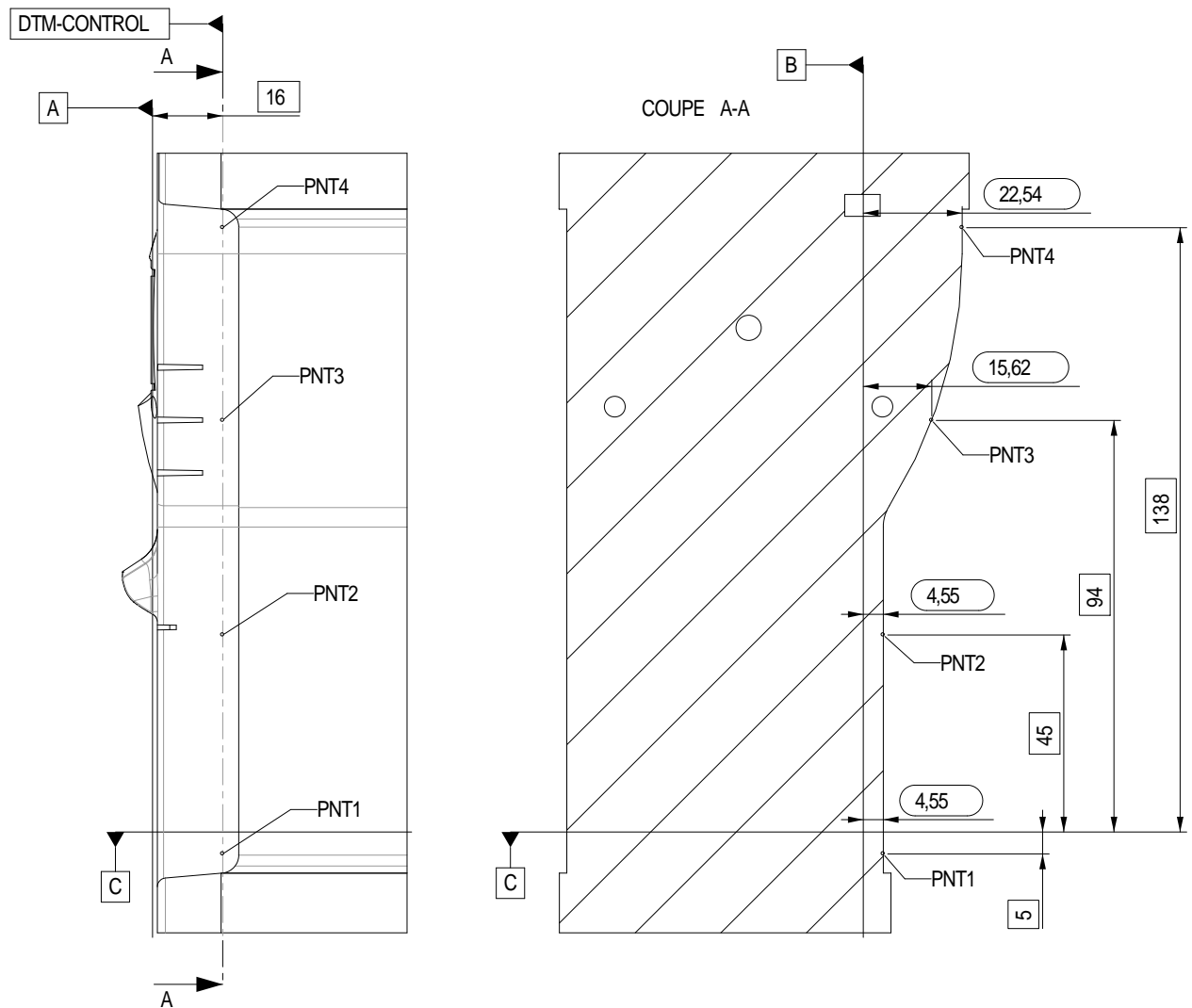
Partie 3 : Alimenter l'empreinte, éjecter le produit fini (20 points sur 80)

3.1°)	<p>-Trou de passage $\varnothing 6$ (cote 18 du Doc.4)</p> <p>-Trous de passage $\varnothing 5 \times 2$ (cote 30,5 du Doc.4)</p>		<p>2 pts</p> <p>2 pts</p>
-------	---	--	---------------------------

3.1°) suite	<ul style="list-style-type: none"> -Canal (détail canal H-H du Doc.4) par balayage de la section circulaire R3 sur trajectoire R18 ; -Seuils d'injection par révolution (détail Seuil F-F sur Doc.4) -Congés R2 		3 pts 4 pts 1 pt
3.2°)	Ejecteur à modéliser dans l'assemblage ; -Dimensions d'après extrait de catalogue ; -Surface d'appui sur la plaque d'éjection (cote 135) ; -Mise à longueur et usinage de forme de la surface d'éjection ; -Entaille pour injection sous façade (épaisseur 0,5mm maxi) ; -Méplat pour orientation de l'éjecteur ;		1 pt 1 pt 2 pts 2 pts 2 pts

Partie 4 : produire un document pour le contrôle en métrologie (12 points sur 80)

- Construction du plan DTM-CONTROL décalé de 16mm /A ; (1 pt)
- Construction des 4 points PNT1 à PNT4 sur la surface empreinte ; (4 pts)
- Création des deux vues de mise en plan (1 vue en coupe); (3 pts)
- Mise en place de la cotation (cotes nominales). (4 pts)



Il est recommandé au correcteur d'être indulgent sur la mise en forme du document et de ne pas pénaliser le candidat sur sa méconnaissance de fonctionnalités « cosmétiques » du logiciel CAO.

De même, on veillera à attribuer tous les points à cette partie même si seulement 2 ou 3 des 4 points PNT1 à PNT4 demandés ont été correctement reportés sur le document graphique.