

PROPOSITION DU POIDS DES COMPÉTENCES À ÉVALUER

CAPACITÉS ET COMPÉTENCES				U32	
				Tâches	%
C1	S'Informer Analyser	C11	Décoder un CdCf		
		C12	Analyser un produit		
		C13	Analyser une pièce		
		C14	Collecter des données		
C2	Traiter Décider	C21	Organiser son travail	1	20%
		C22	Étudier et choisir une solution		
C3	Mettre en œuvre Produire	C31*	Définir une solution un projet en exploitant des outils informatiques* C316 Établir une nomenclature	4	20%
		C32	Produire les dessins de définition de produit		
		C33	Produire les documents connexes	2, 3, 5, 6	60%
C4	Communiquer Informier	C41	Communiquer dans le cadre d'une revue de projet		
		C42	Communiquer en entreprise		

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

Étude et Définition de Produits Industriels

Épreuve E3 - Unité : U 32

Élaboration de documents techniques

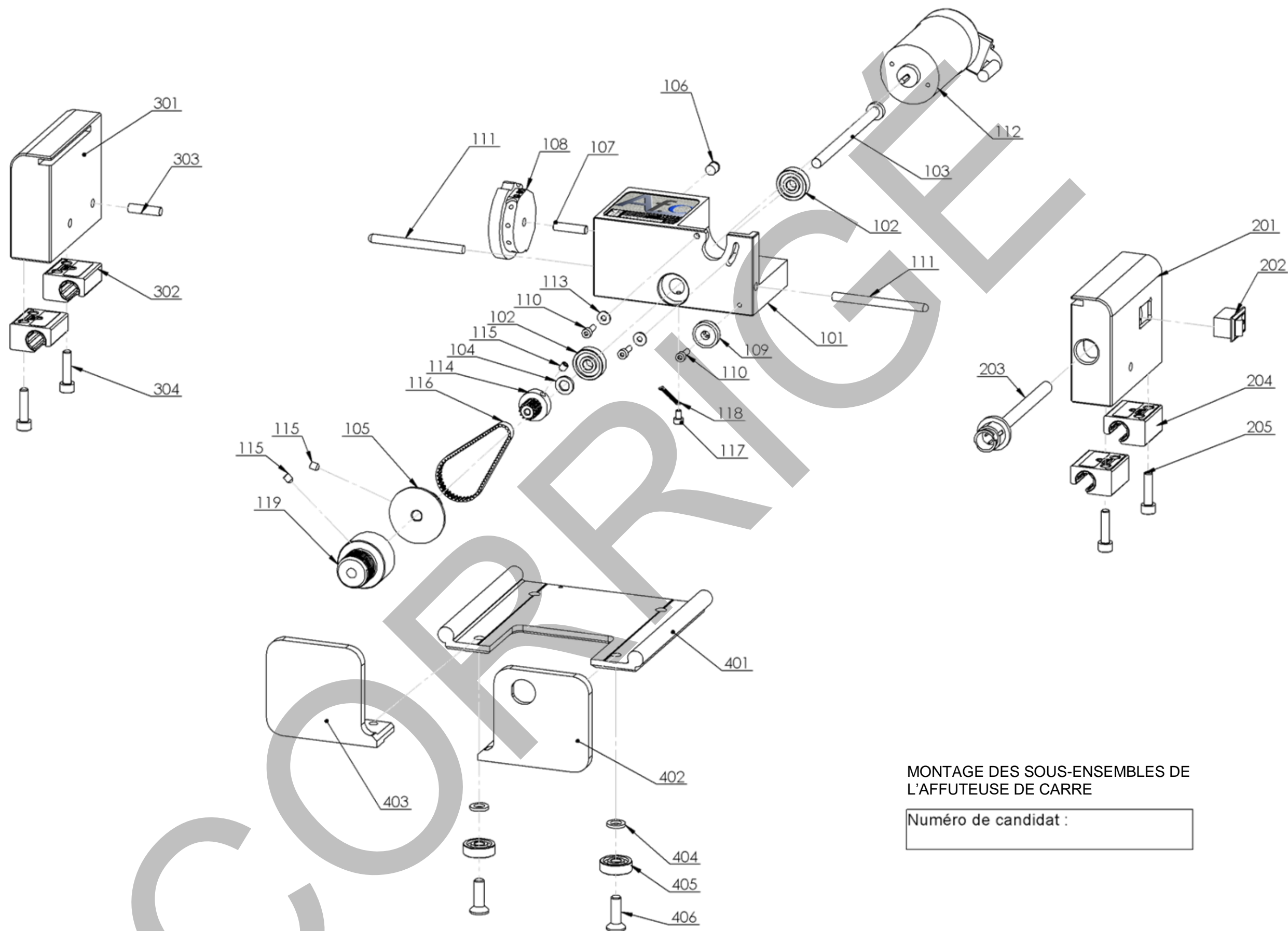
Durée : 4 heures

SESSION 2022

Coefficient : 1

Compétences sur lesquelles porte l'épreuve :

C 11 : Décoder un CDCF
C 14 : Collecter les données
C 21 : Organiser son travail
C 316 : Établir une nomenclature
C 33 : Produire les documents connexes



MONTAGE DES SOUS-ENSEMBLES DE
L'AFFUTEUSE DE CARRE

Numéro de candidat :

Nomenclature SE FLANC G rep 300

Rep	Qté	Désignation	DESCRIPTION
301	1	Flanc-Gauche	
302	2	Patin WJ200UM-01-10_1	
303	1	Goupille-D5-L20	
304	2	Vis ISO 4762 M5x20	

Nomenclature SE FLANC D rep 200

Rep	Qté	Désignation	DESCRIPTION
201	1	Flanc-Droit	
202	1	Interrupteur	
203	1	SE CABLE	
204	2	Patin WJ200UM-01-10_1	
205	2	Vis ISO 4762 M5x20	

Nomenclature SE BROCHE rep 100

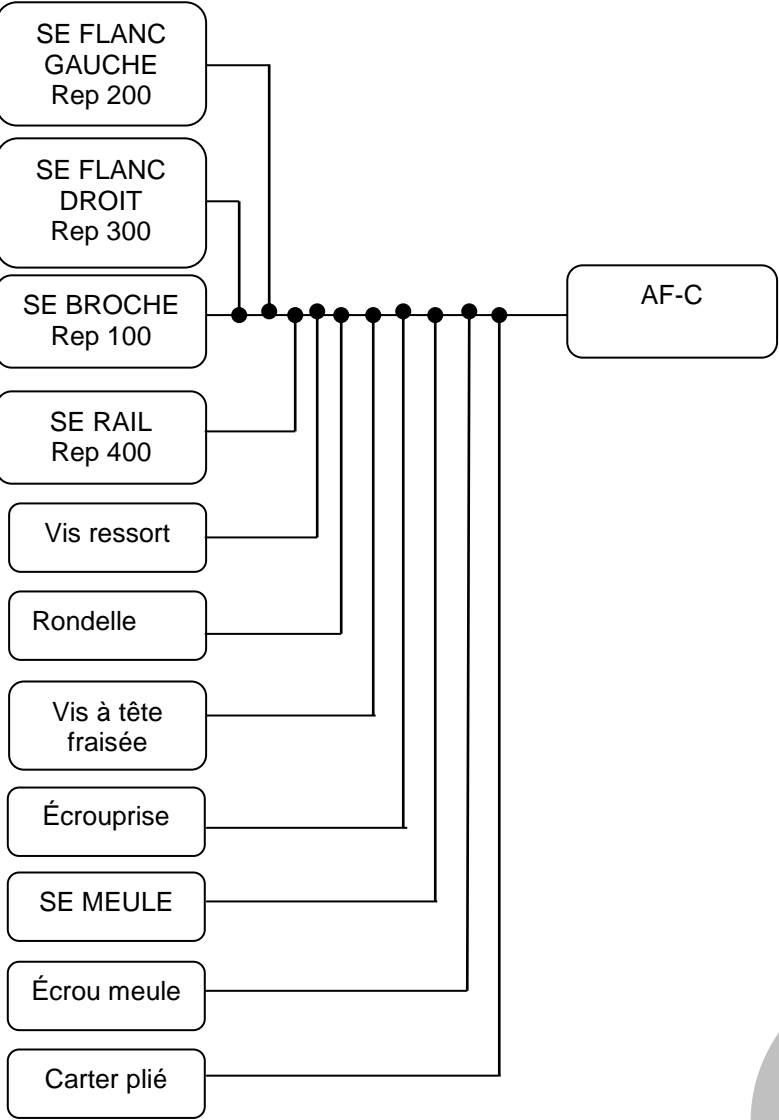
Rep	Qté	Désignation	DESCRIPTION
101	1	Broche	
102	2	SKF - 626 - 8,SI,NC,8_68	
103	1	Axe-Rabourdin-D6-100	
104	1	Rondelle ISO 7092-6	
105	1	Pignon-Alu-T2,5 36	
106	1	Poussoir-Bille	
107	1	Goupille-D5-L20	
108	1	Molette	
109	1	Aimant P2	
110	3	Vis ISO 4762 M3x10	
111	2	Axe-Rotation-Angle	
112	1	SE MOTEUR	
113	2	Rondelle ISO 10669-3	
114	1	Petit pignon	
115	3	Vis ST ISO 4029 M4x5	
116	1	Courroie	
117	1	Vis ISO 4762 M3x5	
118	1	Ressort traction F0,5A DE4 LACCRO58	
119	1	JLP017-Axe-Meule	

Nomenclature SE RAIL rep 400

Rep	Qté	Désignation	DESCRIPTION
401	1	Rail-Igus-WS_10_120_1	
402	1	Poignée-Droite	
403	1	Poignée-Gauche	
404	2	Rondelle ISO 7092-6	
405	2	SKF - 626 - 8,SI,NC,8_68	
406	2	Vis à tête fraisée ISO 10642 M6x20	

Numéro de candidat :

Graphe de montage des sous-ensembles



Caractéristiques
 Modèle AF.C
 Tension d'alimentation 12 V
 Angle d'affûtage : 86° à 90°
 Vitesse à vide 7500 tr.min⁻¹
Contenu
 - Affuteuse de carre
 - Cordon d'alimentation
 - Notice

Caractéristiques techniques

Notice d'entretien

 Enlever le carter plié
 Nettoyer l'aimant

Changement courroie

1.

2.
 Vis moteur

1. Déposer le carter plié
 Déposer la meule
 2. Desserrer les vis du moteur
 Changer la courroie

Contact : pelizzarijl@gmail.com