|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **PROPOSITION DU POIDS DES COMPÉTENCESÀÉVALUER** | | | | | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  | |  | | | | | |
| **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 Informer** | 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 :

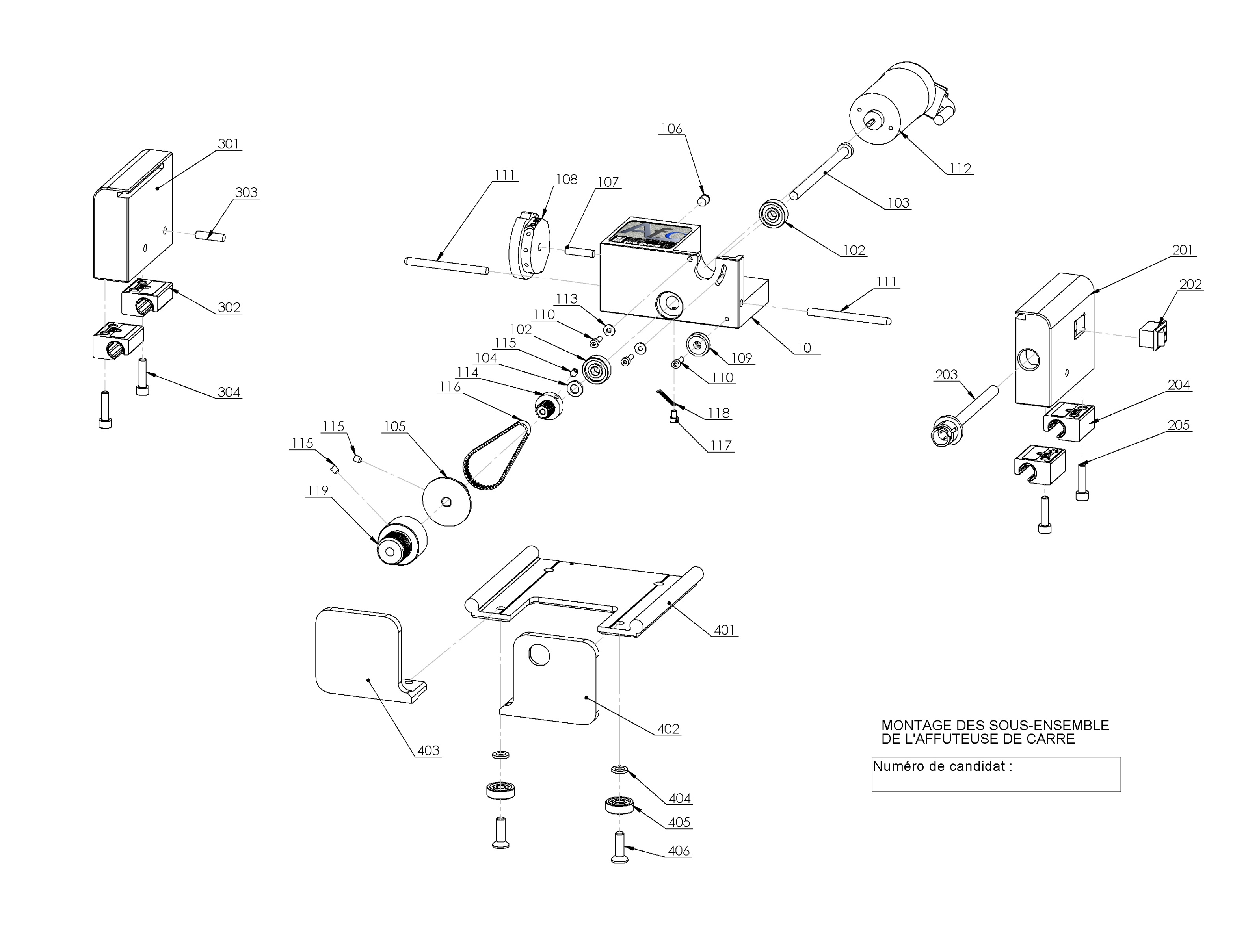
**C 11 : Décoder un CDCF**

**C 14 : Collecter les données**

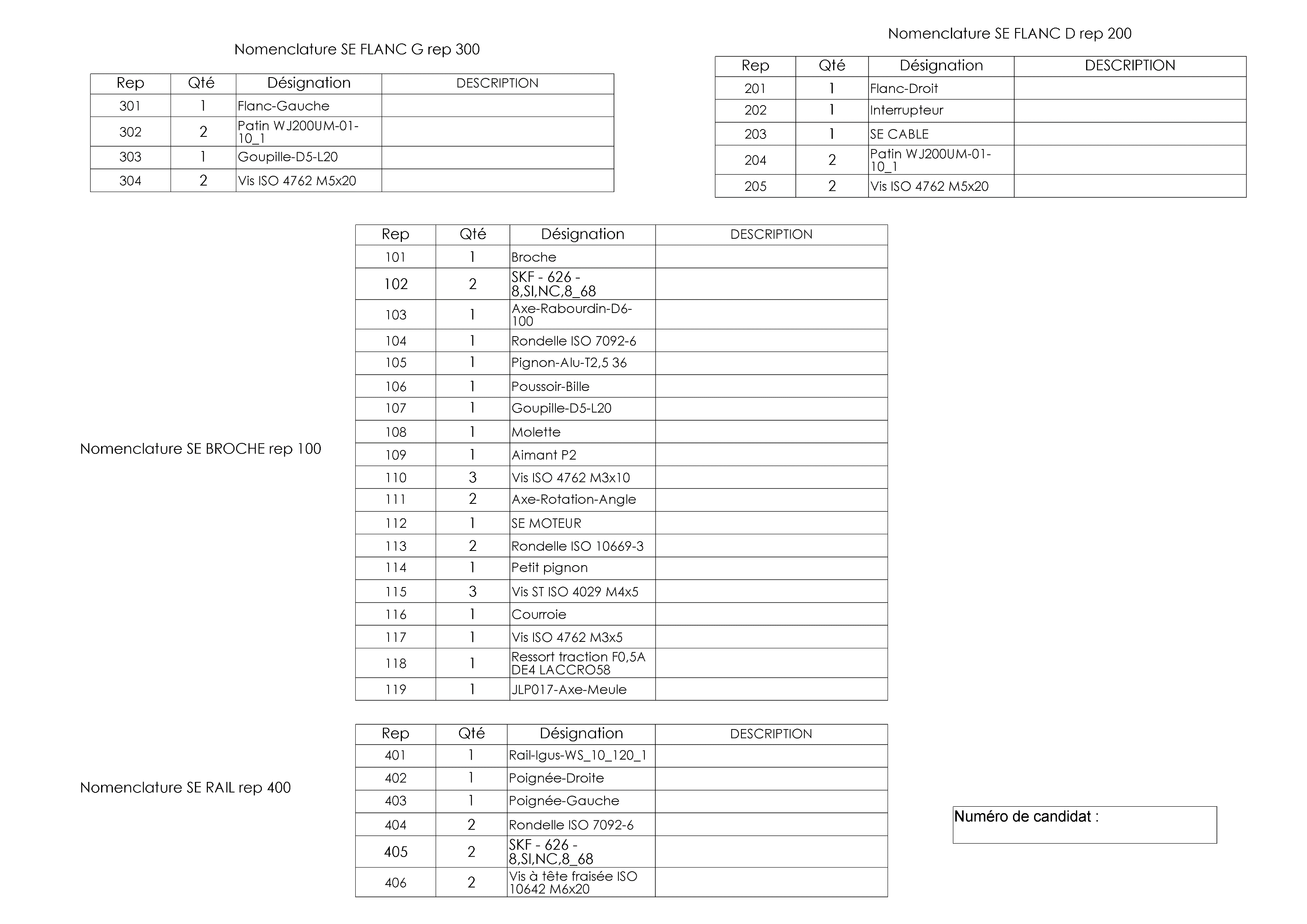
**C 21 : organiser son travail**

**C 316 : Établir une nomenclature**

**C 33 : produire les documents connexes**



MONTAGE DES SOUS-ENSEMBLES DE L’AFFUTEUSE DE CARRE



**Graphe de montage des sous-ensembles**

Rondelle

Vis à tête fraisée

Écrouprise

Vis ressort

SE FLANC GAUCHE

Rep 200

SE FLANC DROIT

Rep 300

SE BROCHE

Rep 100

SE RAIL

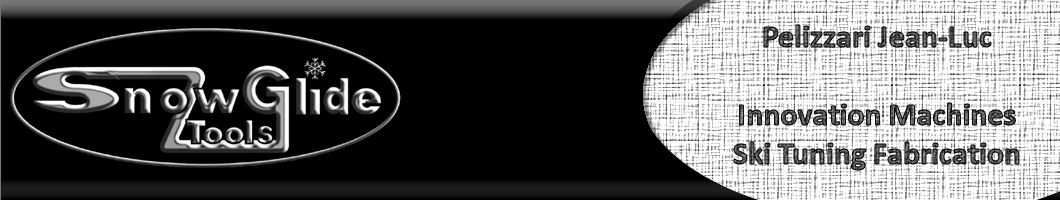
Rep 400

SE MEULE

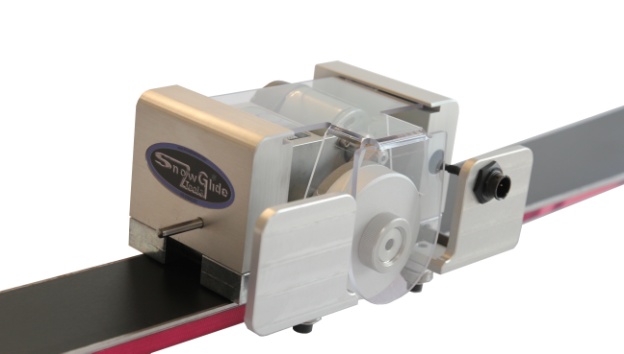
Écrou meule

Carter plié

AF-C



Caractéristiques techniques

**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

**Notice d'entretien**



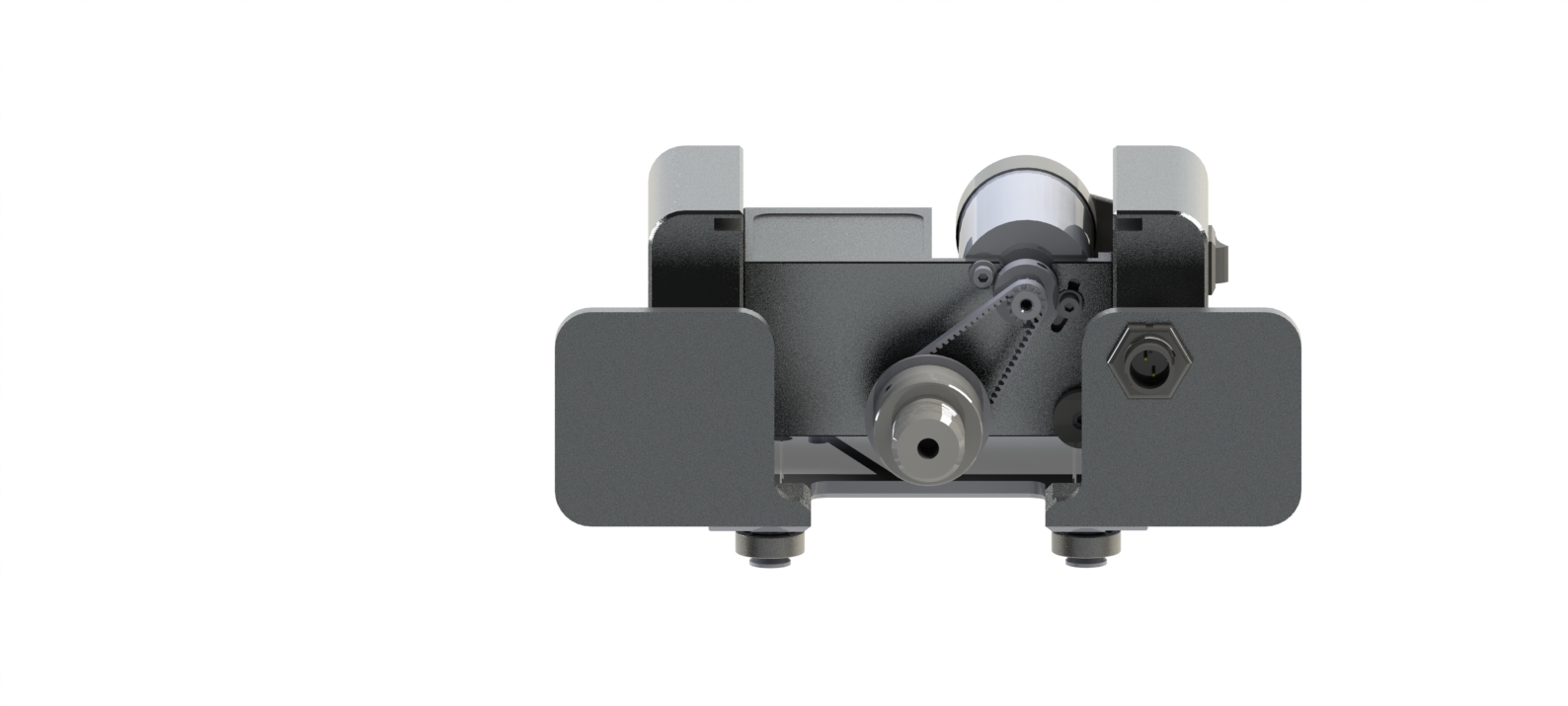
Enlever le carter plié

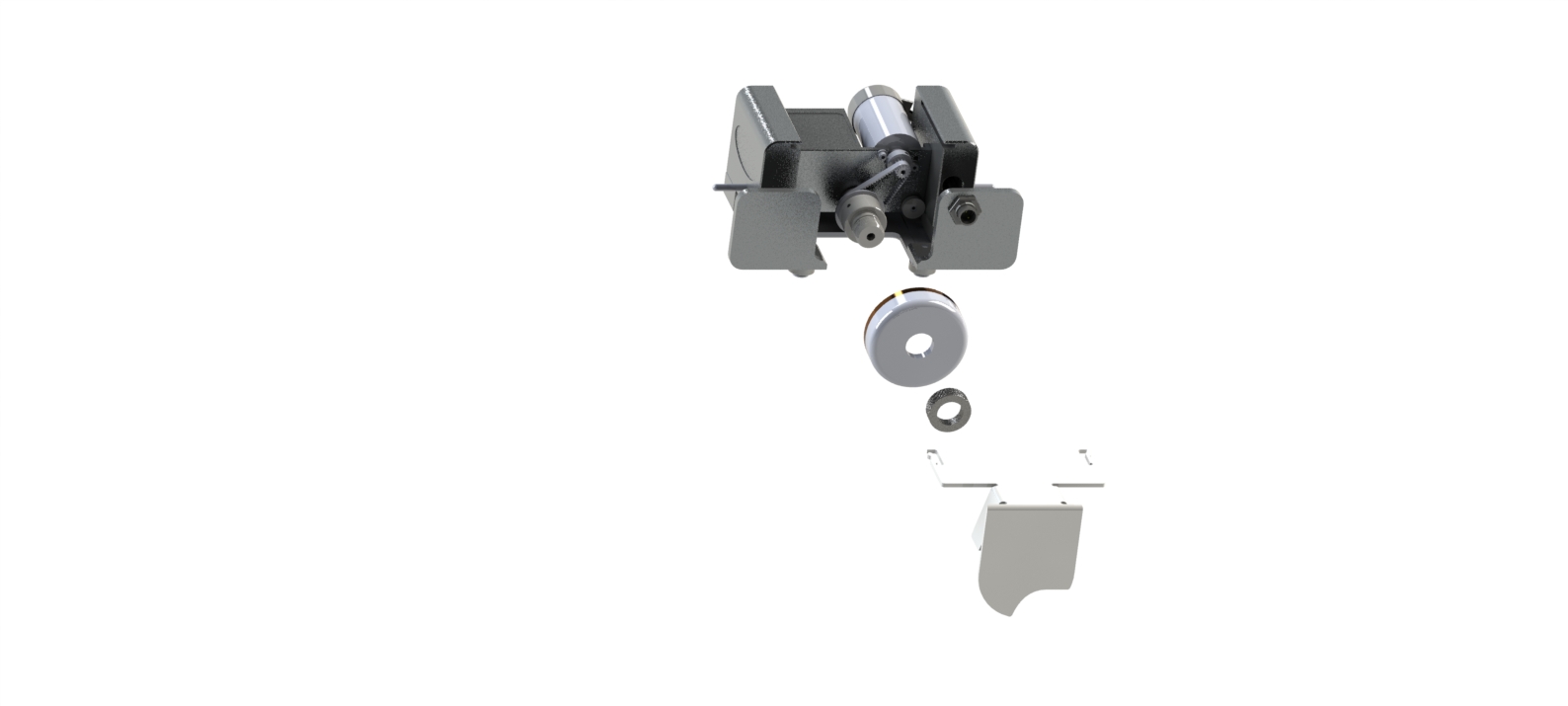
Nettoyer l’aimant

**Changement courroie**

2.

Vis moteur



1.

1. Déposer le carter plié

Déposer la meule

2. Desserrer les vis du moteur

Changer la courroie

Contact : pelizzarijl@gmail.com