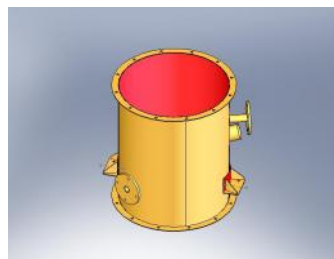


Concours général des métiers de la Chaudronnerie 2007

Difficultés techniques posées pour la réalisation du tamiseur

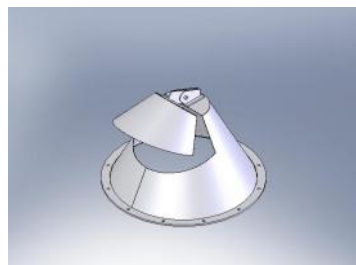
Corps A :



Orientation des différents piquages et des platines qui dépendait du sens de roulage

Interprétation du développement

Chargeur B :



Cône :

1 ère solution :

Formage d'une partie à la presse plieuse (partie évidée) et de la seconde à la rouleuse type planeur à l'aide d'une butée (cornière par exemple).

2 ème solution :

Repointer les chutes et former à la rouleuse à l'aide d'une butée.

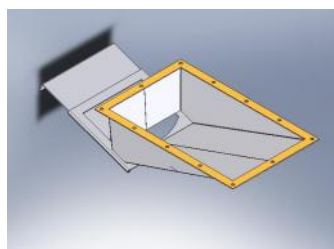
Bride cintrée en fer plat :

Utilisation de la cintreuse à profilé.

Mise en forme et ajustement de la porte :

La porte doit s'adapter parfaitement à l'ouverture dans le cône.

Hotte D :



Mise en forme de la glissière en inox :

- Absence d'outil adapté à la conformation de la glissière.
- Difficultés de fabrication de la hotte liées à la spécificité du travail de l'inox.

(Absences de marques, difficultés de la mise en forme, du découpage et du soudage.)

Jambe F :



Nécessité de prévoir un gabarit de positionnement pour maintenir l'entraxe des jambes.

Exploitations techniques :

Exploitations techniques	<u>Niveau BEP :</u>	<u>Niveau BAC PRO :</u>
<u>Corps A</u>		
Sens de roulage du corps A		X
<u>Chargeur B</u>		
Mise en forme du cône		X
Mise en forme et ajustement de la porte		X
<u>Trémie C</u>		
Traçage et mise en forme	X	X
<u>Hotte D</u>		
Traçage et mise en forme de la hotte		X
<u>Jambe F</u>		
Débit et assemblage	X	