

BREVET DE TECHNICIEN SUPÉRIEUR

INDUSTRIALISATION DES PRODUITS MÉCANIQUES

E4 : ÉTUDE DE PRÉINDUSTRIALISATION

SESSION 2017

DOSSIER SUJET

Sommaire:

Structure du sujet : Page 2/18

Présentation du contexte de l'étude : Pages 3/18 à 5/18

Partie 1 - Étude de la relation "produit - procédé - processus prévisionnel" : Pages 6/18 à 11/18

Partie 2 - Spécification technique : Pages 12/18 à 18/18

Synthèse des résultats : Page 18/18

Organisation des documents associés au dossier sujet :

- un **Dossier technique (DT)** contenant des documents spécifiques au support de l'étude.
- un **Dossier ressources (DRS)** regroupant des documents extraits de catalogues fournisseurs, des dossiers de machines et autres...
- un **Dossier réponses (DR)** à compléter et à rendre en fin d'épreuve inséré dans une feuille de copie EN.

STRUCTURE DU SUJET

Le sujet va aborder douze problématiques indépendantes. Il est cependant vivement conseillé de suivre la chronologie du sujet afin de mieux appréhender la démarche suivie. Les durées indiquées sont à titre indicatif.

Prise de connaissance du sujet

30 min

PARTIE 1 :

ÉTUDE DE LA RELATION « PRODUIT – PROCÉDÉ – PROCESSUS PRÉVISIONNEL »

Problématique 1	Proposer un graphe d'assemblage	30 min
Problématique 2	Étudier la relation produit – procédé – matériau	30 min
Problématique 3	Étudier la faisabilité d'un procédé d'obtention de brut	30 min
Problématique 4	Choisir un procédé en fonction de critères économiques	20 min
Problématique 5	Définir un processus prévisionnel de fabrication	30 min
Problématique 6	Remettre en cause éventuellement une forme	30 min

PARTIE 2 :

SPÉCIFICATION TECHNIQUE

Problématique 7	Décoder une spécification géométrique	20 min
Problématique 8	Définir un outil de coupe	30 min
Problématique 9	Étudier et valider une mise en position	20 min
Problématique 10	Vérifier une déformation	20 min
Problématique 11	Calculer l'effort de serrage et proposer un outillage pour assurer le bridage	20 min
Problématique 12	Définir un complément au système de maintien en position	30 min

SYNTHÈSE des différents résultats

20 min

PRÉSENTATION DU CONTEXTE DE L'ÉTUDE

1 – Présentation de l'entreprise :

La société ADIXEN VACUUM est spécialisée dans les technologies du vide.

Le vide se dit d'un milieu dans lequel la pression est beaucoup plus faible que la pression atmosphérique.

ADIXEN développe et produit des pompes à vide.

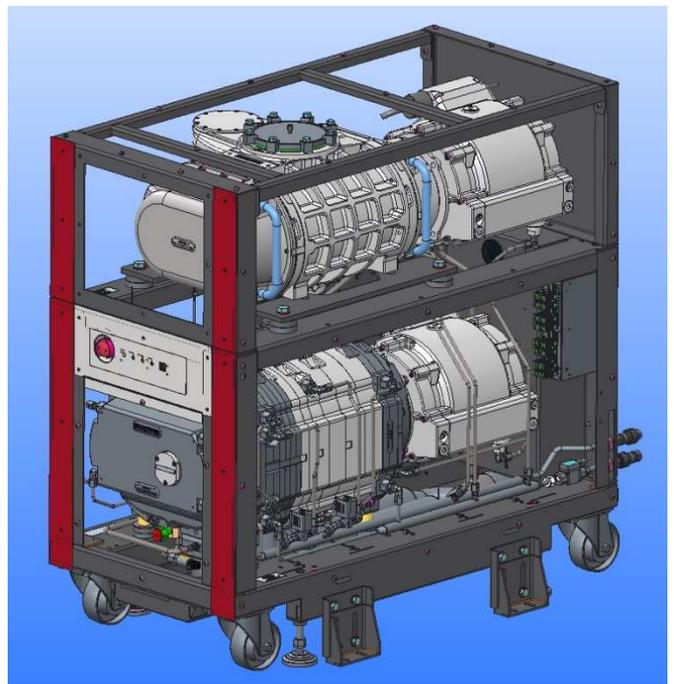
Les clients des systèmes de pompage sont donc surtout les industries de l'électronique mais aussi de l'optique, de la chimie, du biomédical, de la pharmaceutique et maintenant de l'automobile.

2 – Le produit support de l'étude :

La pompe présentée ci-contre sera le support de notre étude. C'est une nouvelle pompe à vide de type ROOTS BF600 qui permet de faire un vide primaire de l'ordre de 10^{-3} bars (10^{-4} MPa).

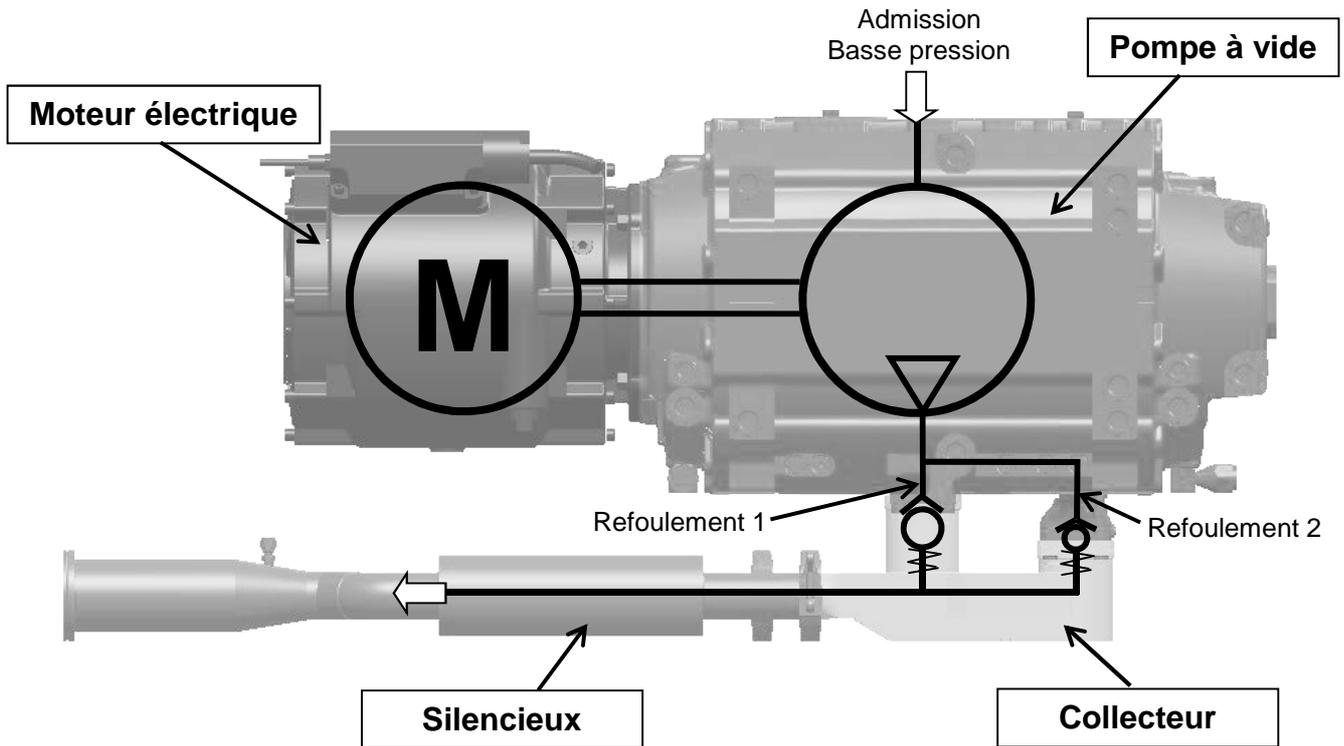
Le produit est actuellement conçu, réalisé, testé et assemblé sur site.

La production prévue est de **400 ensembles** par an renouvelable sur **5 ans**.



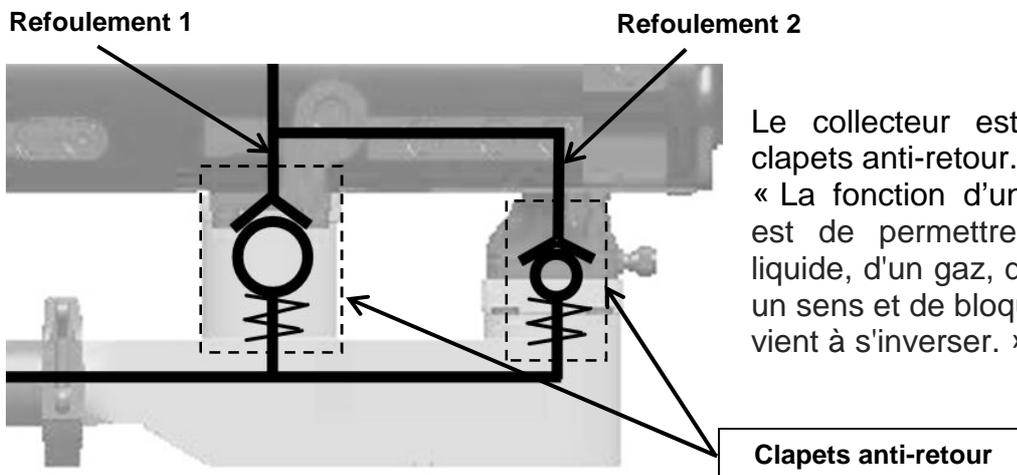
3 – Explication du fonctionnement (voir également DT1 page 2) :

Schéma du groupe



L'ensemble est composé principalement de 4 éléments :

- le moteur électrique qui, par sa fonction de transformation d'énergie électrique en énergie mécanique de rotation, va permettre le fonctionnement de la pompe à vide,
- la pompe à vide qui va aspirer le gaz à expulser via son admission pour ensuite le refouler. Le refoulement se fera par :
 - les « REFOULEMENTS 1 et 2 » en début d'aspiration (gros débit) (voir DT1 page 2),
 - le « REFOULEMENT 2 » en fin d'aspiration (très faible débit) (voir DT1 page 2),
- le collecteur (OBJET DE NOTRE ETUDE) qui fera la liaison entre les 2 orifices de refoulement de la pompe à vide et l'échappement (silencieux),



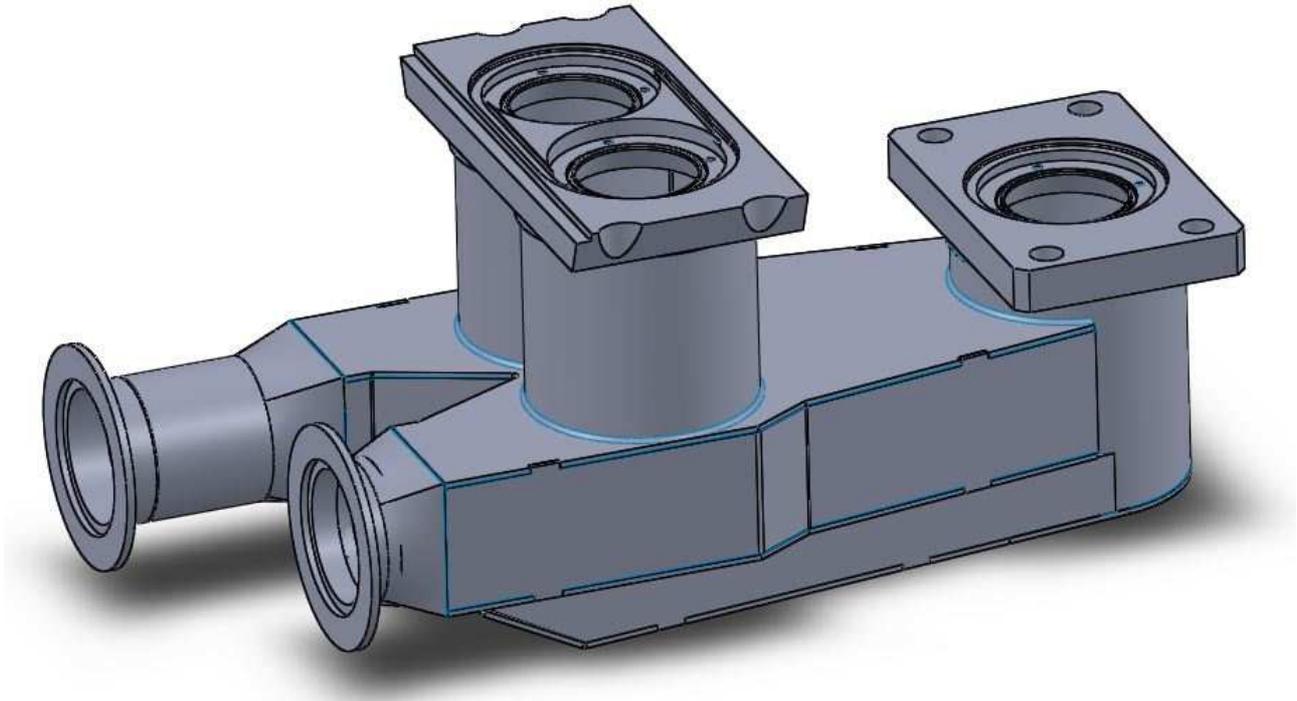
- le silencieux qui permettra le rejet du gaz à expulser vers l'extérieur.

4 – Le contexte de l'étude :

La demande industrielle, au niveau des différentes pompes fabriquées et assemblées sur le site de production, est telle qu'il faut prévoir le processus d'usinage de certaines pièces de façon à générer des gains de temps qui permettront de dégager de la charge au niveau de certaines cellules d'usinage.

Un groupe de travail est ainsi constitué.

L'attention de ce groupe se porte plus particulièrement sur une des pièces de la pompe : **le collecteur nu (non équipé) ci-dessous.**



Données actuelles concernant le collecteur objet de l'étude :

- Le brut du collecteur est actuellement obtenu en mécano-soudé.
- La matière est un acier inoxydable **X 5 Cr Ni 18-10**.
- La masse actuelle du collecteur est de l'ordre de **5 kg**.
- Température maximale d'utilisation de **220°C**.
- La cellule d'usinage qui assure la reprise des surfaces fonctionnelles est composée de 3 centres d'usinage 4 axes à broche horizontale KITAMURA 800 Hi (voir **DT3 page 7**).

Donnée concernant le contexte de production :

La production prévue est de **400 ensembles** par an renouvelable sur **5 ans**.

PARTIE 1
ÉTUDE DE LA RELATION « PRODUIT – PROCÉDÉ – PROCESSUS PRÉVISIONNEL »

Problématique 1 : Proposer un graphe d'assemblage

Le groupe de travail, afin d'appréhender les différents paramètres intervenant dans la résolution globale du problème, désire faire une étude fonctionnelle du collecteur.



Pour répondre à cette problématique vous disposez :

- des documents techniques **DT1 pages 3, 4 & 5 et DT2**,
- du document réponse **DR1**.

Schéma de montage du collecteur équipé (voir DT1 pages 3, 4 et 5).

Sur le document réponse DR1

Question 1.1 : Compléter le graphe d'assemblage des différentes pièces équipant le collecteur avant son montage sur l'ensemble pompe. On limitera au maximum les opérations donc la manipulation des outils. Par exemple, on montera les 12 vis (repère 8) dans une même étape.

Problématique 2 : Étudier la relation produit – procédé – matériau

Le groupe de travail envisage, afin de réduire le coût du collecteur fini, de réfléchir sur le choix d'un nouveau procédé d'obtention du brut et d'un nouveau matériau.



Pour répondre à cette problématique vous disposez :

- du document technique **DT2**,
- des documents ressources **DRS1 (1/3, 2/3 et 3/3)**,
- des documents réponses **DR2 (DR2-1, DR2-2 et DR2-3)**.

Sur le document réponse DR2-1

Caractéristiques et propriétés du matériau actuel :

Question 2.1 : Le matériau actuel est un acier inoxydable **X 5 Cr Ni 18-10**. Préciser sa composition.

Question 2.2 : Indiquer la nécessité du faible pourcentage de carbone dans l'obtention du collecteur (voir DRS1 (1/3)).

Question 2.3 : Quelle est la résistance minimale à la rupture par extension de ce matériau (voir DRS1 (1/3)) ?

Question 2.4 : Quelle est la température maximale à laquelle le matériau du collecteur peut être soumis (voir page 5/18) ?

Sur le document réponse DR2-2

Recherche de nouveaux matériaux et procédés :

Le matériau du collecteur devra avoir une résistance à la rupture par extension ≥ 500 MPa.

Question 2.5 : À l'aide du graphique matière 1 « *Résistance à la rupture par extension / Température maximale d'utilisation* » (voir DRS1 (2/3)), indiquer par une croix dans le tableau, les matériaux compatibles avec l'exigence de résistance minimale à la rupture par extension et avec l'exigence de température d'utilisation.

En synthèse indiquer, dans la dernière colonne, les matériaux compatibles avec ces deux critères.

Question 2.6 : À l'aide du graphique procédé « *Taille de la série / Coût relatif de l'outillage* » (voir DRS1 (2/3)), indiquer les procédés compatibles avec l'exigence de taille de série. On rappelle que la série est envisagée sur **5 ans**. Tenir compte du nombre total de pièces réalisées en 5 ans.

Indiquer dans ce même tableau les procédés compatibles avec le coût relatif **faible** de l'outillage pour réaliser le collecteur (formes générales et dimensions).

En synthèse indiquer, dans la dernière colonne, les procédés compatibles avec ces deux critères.

Sur le document réponse DR2-3

La société ADIXEN s'oriente pour l'obtention du nouveau brut vers un procédé de moulage en sable.

Question 2.7 : Ce choix de procédé d'obtention du brut fait par la société Adixen vous paraît-il approprié ? Justifier.

La société ADIXEN choisit comme nouveau matériau une fonte **EN-GJS 500-7** de caractéristiques.f

EN	Norme européenne
GJS	Fonte à graphite sphéroïdal
500	Résistance minimale à la rupture par extension de 500 MPa
7	Pourcentage de l'allongement après rupture : 7%

Question 2.8 : À l'aide du graphique matière 2 « *Coulabilité / Prix matière* », en tenant compte de votre réponse à la question 2.5 (voir DRS1 (3/3)), indiquer si ce choix de matériau est approprié. Justifier.

Problématique 3 : Étudier la faisabilité d'un procédé d'obtention de brut

Processus prévisionnel d'obtention du collecteur fini :

- **Moulage en sable** pour obtention du brut.
- Usinage des surfaces fonctionnelles.

L'obtention du brut par un procédé de moulage en sable nécessite une étude rapide de faisabilité.



Pour répondre à cette problématique vous disposez :

- du document ressource **DRS2 (1/1)**,
- des documents réponses **DR3-1** et **DR3-2**,
- du document technique **DT4 page 8**.

Données :

- Surépaisseurs sur les surfaces usinées de **3 mm**.
- Dépouilles de **3°**.
- Raccords extérieurs de rayon **5 mm**.

Sur le document réponse DR3-1

Question 3.1 : Repérer les deux châssis, les noyaux intérieur et extérieur, le(s) chenal(aux) de coulée, les événements, la masselotte.

Question 3.2 : Justifier la présence d'un noyau intérieur et d'un noyau extérieur.

Sur le document réponse DR3-2

Question 3.3 : Désigner et repérer par une flèche le plan de joint.

Question 3.4 : Mettre en place sur toutes les vues, en vert, les surépaisseurs d'usinage.

Question 3.5 : Mettre en place sur toutes les vues, en bleu, les dépouilles et congés nécessaires à l'extraction du modèle.

Problématique 4 : Choisir un procédé en fonction de critères économiques

Afin d'affiner le choix définitif du procédé de réalisation du collecteur, le groupe de travail compare les deux procédés (DRS 3).

- Procédé actuel **P1** : Brut en mécano-soudé puis reprise des surfaces fonctionnelles en usinage.
- Procédé envisagé **P2** : Brut obtenu en moulage en sable puis reprise des surfaces fonctionnelles en usinage



Pour répondre à cette problématique vous disposez :

- du document ressource **DRS3 (1/1)**,
- des documents réponses **DR4-1** et **DR4-2**.

Sur le document réponse DR4-1

Question 4.1 : Compléter le tableau des données.

Question 4.2 : Pour chaque procédé, écrire les équations donnant le coût de revient $C_{P1} = f(n)$ et $C_{P2} = g(n)$. La variable n représente le nombre de pièces réalisées.

Question 4.3 : Sur le graphe, tracer les deux courbes $C_{P1} = f(n)$ et $C_{P2} = g(n)$.

Sur le document réponse DR4-2

Question 4.4 : Sur le graphe délimiter par deux flèches horizontales, les zones de rentabilité **Zone P1** et **Zone P2** de chaque procédé. En déduire, par la méthode de votre choix (graphique ou par calcul), le seuil de retour sur investissement.

Question 4.5 : Le nombre de pièces par série étant connu, le groupe de travail peut-il à ce stade entériner le choix du deuxième procédé ? Justifier.

Problématique 5 : Définir un processus prévisionnel de fabrication

Le groupe de travail envisage de réfléchir sur le choix d'un nouveau processus d'usinage, afin de réduire le nombre de machines susceptibles de fabriquer la pièce et d'avoir une gestion des flux de pièces la plus simple possible.

L'objectif est donc de **minimiser le nombre de posages** de la pièce pour obtenir d'une part un **niveau de qualité maîtrisé** et d'autre part un **flux de production simplifié** dans l'atelier.

L'obtention du processus d'usinage nécessite une étude rapide de faisabilité.



- Pour répondre à cette problématique vous disposez :
- des documents techniques **DT2 page 6** et **DT4 page 8**,
 - des documents ressources **DRS4 (1/3, 2/3 et 3/3)**,
 - des documents réponses **DR5-1** et **DR5-2**.

Données :

- Différentes structures de machine-outil de fraisage.

Sur le document réponse DR5-1

Question 5.1 : Définir les différentes directions principales d'usinage de la pièce.

Sur la vue en perspective du collecteur, noter par **Wi** chacune des directions principales d'usinage, **i** étant le numéro de cette direction (1, 2, 3,).

Question 5.2 : Proposer différents processus d'usinage soit avec une fraiseuse 3 axes à broche verticale (FR3A BV) ou bien d'une fraiseuse 4 axes à broche horizontale (FR4A BH). Pour cela définir :

- le nombre de posages par procédé,
- l'ordonnancement des différents processus pour chaque procédé et par procédé, quels sont les groupes de surfaces usinées associées à chacune des directions principales.

Question 5.3 : Choisir le processus le mieux adapté aux objectifs cités ci-dessus.

Sur le document réponse DR5-2

Question 5.4 : Elaborer l'avant-projet d'étude de fabrication pour le processus avec la fraiseuse 4 axes à broche horizontale (FR4A BH).

En vous aidant des **références partielles du document DT2 page 6** et du DRS4 (3/3), placer sur les silhouettes de la pièce :

- la mise en position isostatique de la pièce (première partie de la norme),
- la désignation des groupes de surfaces réalisés dans chaque position de palette,
- la cotation minimale de fabrication suivant l'axe z.

Problématique 6 : Remettre en cause éventuellement une forme

L'usinage des lamages Ø17 de la coupe A-A, du document DT2 page 6, présente-t-il des difficultés ?

Le groupe de travail envisage, afin de réduire le coût du collecteur fini, de réfléchir sur le choix d'un outil et son processus ou de modifier les formes de la pièce dans le but de simplifier la fabrication, par des outils standards, des lamages Ø17 du collecteur.

L'obtention des modifications de formes puis l'usinage par un outil ou un nouveau processus nécessite une étude rapide de faisabilité.



Pour répondre à cette problématique vous disposez :

- des documents techniques **DT2 page 6**,
- des documents ressources **DRS5 (1/2 et 2/2)**,
- des documents réponses **DR6-1** et **DR6-2**.

Données :

- Extrait de catalogue outil de lamage et fraise 3T (fraise à Té).
- Pièce mise et maintenue en position d'usinage sur le porte-pièce.

Sur le document réponse DR6-1

Question 6.1 : Donner la désignation de l'outil en tirant permettant de réaliser les lamages (voir DRS5 1/2 et 2/2).

Question 6.2 : À partir de l'outil proposé et du sens de déplacement imposé, représenter sur les deux vues la modification des formes des 4 lamages qui deviennent alors des épaulements usinés par contournage extérieur du groupe n°3.

Sur les documents réponses DR6-2

Question 6.3 : Faire le choix entre un outil à lamer en tirant ou une fraise à Té (qui nécessite une modification de forme du collecteur) sachant que le coût de chaque outil est identique (voir DRS5 2/2). Justifier votre choix par un calcul de temps d'usinage. Donner le type d'outil retenu.

PARTIE 2 SPÉCIFICATION TECHNIQUE

Problématique 7 : Décoder une spécification géométrique

Le groupe de travail envisage, afin de réduire le coût du collecteur fini, de réfléchir sur le choix d'un nouveau procédé de vérification permettant de réaliser un autocontrôle sur le poste.

Le décodage des spécifications nécessite une analyse détaillée des différentes surfaces géométriques concernées ainsi que les zones de tolérance.



Pour répondre à cette problématique vous disposez :
- du document réponse **DR7**.

Donnée :

- Dessin de définition DT2.

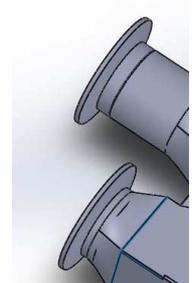
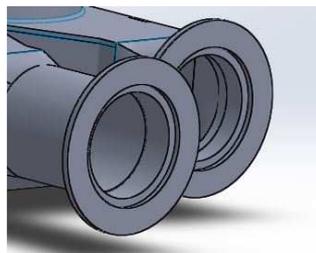
Sur le document réponse DR7

Question 7.1 : Décoder la spécification géométrique suivante :



Problématique 8 : Définir un outil de coupe. Quelle devra être la forme et la matière de l'outil permettant d'usiner les collerettes du côté échappement du collecteur ?

Le groupe de travail envisage, afin de réduire le coût du collecteur fini, de réfléchir sur le choix d'un outil combiné qui permettra d'usiner en une seule fois le côté conique (15°, voir DT2 page 6 coupe B-B) de chacune des collerettes par interpolation circulaire du côté échappement du collecteur.



L'obtention de l'usinage des collerettes nécessite de définir les formes et les dimensions d'un outil spécifique.



Pour répondre à cette problématique vous disposez :

- des documents techniques **DT2 page 6**,
- du document ressource **DRS6 (1/1)**,
- des documents réponses **DR8-1** et **DR8-2**.

Données :

- Surépaisseurs d'usinages de 3 mm.
- Dépouilles de 3°.

Sur le document réponse DR8-1

Question 8.1 : Proposer une schématisation de l'outil en position d'usinage permettant d'usiner les deux collerettes (l'une après l'autre). Vous placerez l'outil de telle façon qu'il soit dans la position la plus contraignante.

Question 8.2 : Définir la forme et les dimensions de cet outil (voir DT2 page 6 – coupe B-B et vue de dessus).

Sur le document réponse DR8-2

Pour la matière de l'outil spécifique, le groupe d'experts a retenu deux matières : Acier Rapide Supérieur (ARS) et carbure de tungstène (CW).

Question 8.3 : Pour chaque matériau, calculer la flèche au bout de l'outil lors de l'usinage sachant (voir DRS6 (1/1)) :

- que l'effort de coupe est défini à **600N**,
- que le moment quadratique I sera pris dans le DRS6 (1/1), on prendra un **diamètre** d'outil $d = 14 \text{ mm}$ et une longueur $l = 65 \text{ mm}$,
- que la flèche et module d'élasticité longitudinal E sont donnés dans le tableau du DRS6 (1/1).

Question 8.4 : Sur quelle cote va agir la déformation de l'outil précédent ?

Problématique 9 : Étudier et valider une mise en position.

Quel est l'effort de bridage minimal à assurer afin de maintenir le collecteur sur ses appuis ?

Avant de valider le posage pièce, le groupe de travail décide de faire une évaluation de l'effort minimal de bridage permettant de maintenir le collecteur sur ses appuis durant la phase d'usinage la plus contraignante ; celle d'usinage des deux collerettes.

Le document ressource **DRS7 (2/2)** vous précise les points caractéristiques des différentes actions mécaniques extérieures qui interviennent dans l'équilibre du collecteur.



Pour répondre à cette problématique vous disposez :

- des documents ressources **DRS7 (1/2 et 2/2)**,
- du document réponse **DR9**.

Hypothèses d'étude de l'équilibre du collecteur :

- La position de l'outil est considérée comme étant la plus impactante.
- Les points O, A, B, C, D, E sont les points caractéristiques des liaisons participant à la mise en position.
- Le point M est le point caractéristique de l'action de bridage.
- Le point G est le point caractéristique de l'action de la terre sur le collecteur.

Un logiciel de mécanique a permis de déterminer, en fonction d'un effort de bridage (en M) variable, les coordonnées sur Z des résultantes des actions mécaniques en O, A, B (voir DRS7 2/2).

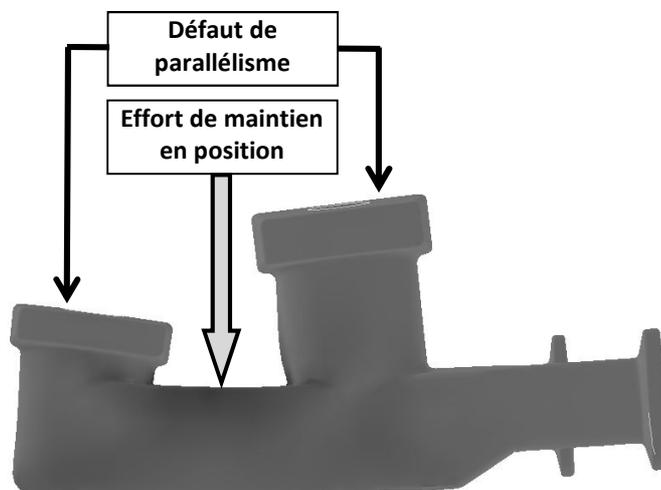
Sur le document réponse DR9

Question 9.1 : Quelle devra être la valeur minimale de l'effort de bridage pour assurer le maintien du collecteur sur les appuis O, A et B ? Justifier.

Problématique 10 : Vérifier une déformation.

Le parallélisme entre les deux surfaces planes, de mise en position du collecteur sur le corps de la pompe à vide, pourra-t-il être obtenu ?

Le groupe de travail veut évaluer la faisabilité d'obtention de ce parallélisme au regard de la déformation du collecteur avant usinage, déformation due à l'effort qu'exerce le système de maintien en position.





Pour répondre à cette problématique vous disposez :

- du document ressource **DRS8 (1/1)**,
- du document réponse **DR10**.



Hypothèses :

- Une étude a été réalisée à l'aide d'un logiciel de calcul par éléments finis. Il montre que la pièce « ne vrille pas » ; cela va permettre une étude dans le plan médian du collecteur.
- L'étude se résumera (voir DRS8 (1/1)) à l'étude du défaut de parallélisme entre les droites (AB) et (CD).

Sur le document réponse DR10

Question 10.1 : Après calcul des angles **a** et **b** (arrondir les valeurs à 10^{-4} ° près), déterminer la valeur **DEF** du défaut théorique de parallélisme.

Question 10.2 : Quelle conclusion peut tirer le groupe de travail au regard de la tolérance imposée par le cahier des charges ?

Problématique 11 : Calculer l'effort de serrage et proposer un outillage pour assurer le bridage. Comment assurer l'effort de bridage afin de maintenir le collecteur sur ses appuis ?

Le maintien ayant été validé, le groupe de travail décide de définir une procédure qui assurera le bon effort de maintien en position du collecteur sur le posage pièce par l'intermédiaire de la bride.

La résolution de cette problématique passe par :

- l'étude de l'équilibre de la bride.
- l'évaluation du couple de serrage à prévoir au niveau de l'écrou.
- le choix d'un outillage approprié.



Pour répondre à cette problématique vous disposez :
- des documents ressources **DRS9 (1/2 et 2/2)**,
- des documents réponses **DR11-1 et DR11-2**.

ÉTUDE DE L'ÉQUILIBRE DE LA BRIDE

Hypothèses :

- L'étude sera réalisée dans le plan de symétrie de la bride (0, YZ).
- Le problème sera considéré comme plan (0, YZ).
- Toutes les liaisons seront considérées comme parfaites.
- Les poids des différentes pièces seront négligés.

Écriture d'une action mécanique modélisée sous la forme d'une force :

$$\text{ex : } \overrightarrow{P_{\bar{S}/\text{BRIDE}}} = \begin{array}{|l} Y_p \\ Z_p \end{array} \text{ avec}$$

- $P \rightarrow$ point caractéristique de la force,
- $\bar{S} \rightarrow$ pièce du milieu extérieur agissant sur la bride.

Données :

- L'effort qu'exerce l'axe 5 du palonnier 3 sur la bride 2 aura comme intensité **4500 N**

Sur le document réponse DR11-1

Question 11.1 : Isolement de la bride 2 (voir DRS9 (1/2)). Compléter le tableau des actions mécaniques extérieures agissant sur la bride. Mettre un ? dans toute case ne pouvant être renseignée.

Question 11.2 : Étude de l'équilibre de la bride 2. En appliquant le principe fondamental de la statique en O, déterminer la force que devra indirectement exercer l'écrou 9 sur la bride 2.

Une courbe permet de connaître le couple de serrage à exercer sur l'écrou 9 en fonction de l'effort que celui-ci exerce sur la bride 2 par l'intermédiaire des rondelles 1 et 8.

La courbe tient compte :

- du diamètre nominal de l'assemblage fileté : M16
- des coefficients de frottements vis - l'écrou et rondelle concave – bride
- de l'ampleur de la surface d'appui rondelle concave – bride

Sur le document réponse DR11-2

Pour la suite on prendra comme intensité de l'action exercée par l'écrou 9 → **2180 N**.
Pour des questions de sécurité cette valeur majeure de 30% la valeur calculée au 11.2.

Question 11.3 : Rechercher le couple de serrage à exercer sur l'écrou (voir DRS9 (2/2)).

Question 11.4 : Proposer, par sa référence, l'outillage le plus approprié qui permettra d'assurer le couple de serrage. Justifier.

Problématique 12 : Définir un complément au système de maintien en position

Le groupe de travail envisage, afin d'éviter tout problème de vibration lors de l'usinage des collerettes, de réfléchir sur le choix d'un bridage complémentaire du côté des sorties d'échappement et **en opposition aux supports réglables à bille oscillante (voir DR12)**.

La modification partielle du porte-pièce va nécessiter une étude de faisabilité.



Pour répondre à cette problématique vous disposez :

- du document technique **DT2 page 6**,
- du document réponse **DR12**.

Données :

- Afin de limiter l'impact sur la mise en position actuelle on place sous chacune des sorties d'échappement un support réglable à bille oscillante.

Le support réglable à bille oscillante est schématisé sur le document réponse DR12.



- La conception et la réalisation du bridage complémentaire seront sous traitées. Dans le but de proposer au sous-traitant un cahier des charges précis, le groupe de travail veut proposer le schéma cinématique de la solution. C'est l'objet de cette étude.

Sur le document réponse DR12

Question 12.1 : Sur la vue principale, définir sous forme d'un schéma cinématique minimal, le bridage complémentaire. On prendra soin de différencier les différents groupes cinématiques par des couleurs.

Question 12.2 : Sur la vue de profil, définir par un rectangle en traits mixtes de couleur rouge, la zone où le bridage peut être implanté.

<u>SYNTHÈSE DES RÉSULTATS</u>

Le groupe de travail envisage de faire une synthèse des différents résultats.

Sur le document réponse DR13

Question 13.1 : Compléter le tableau de synthèse des différents résultats.