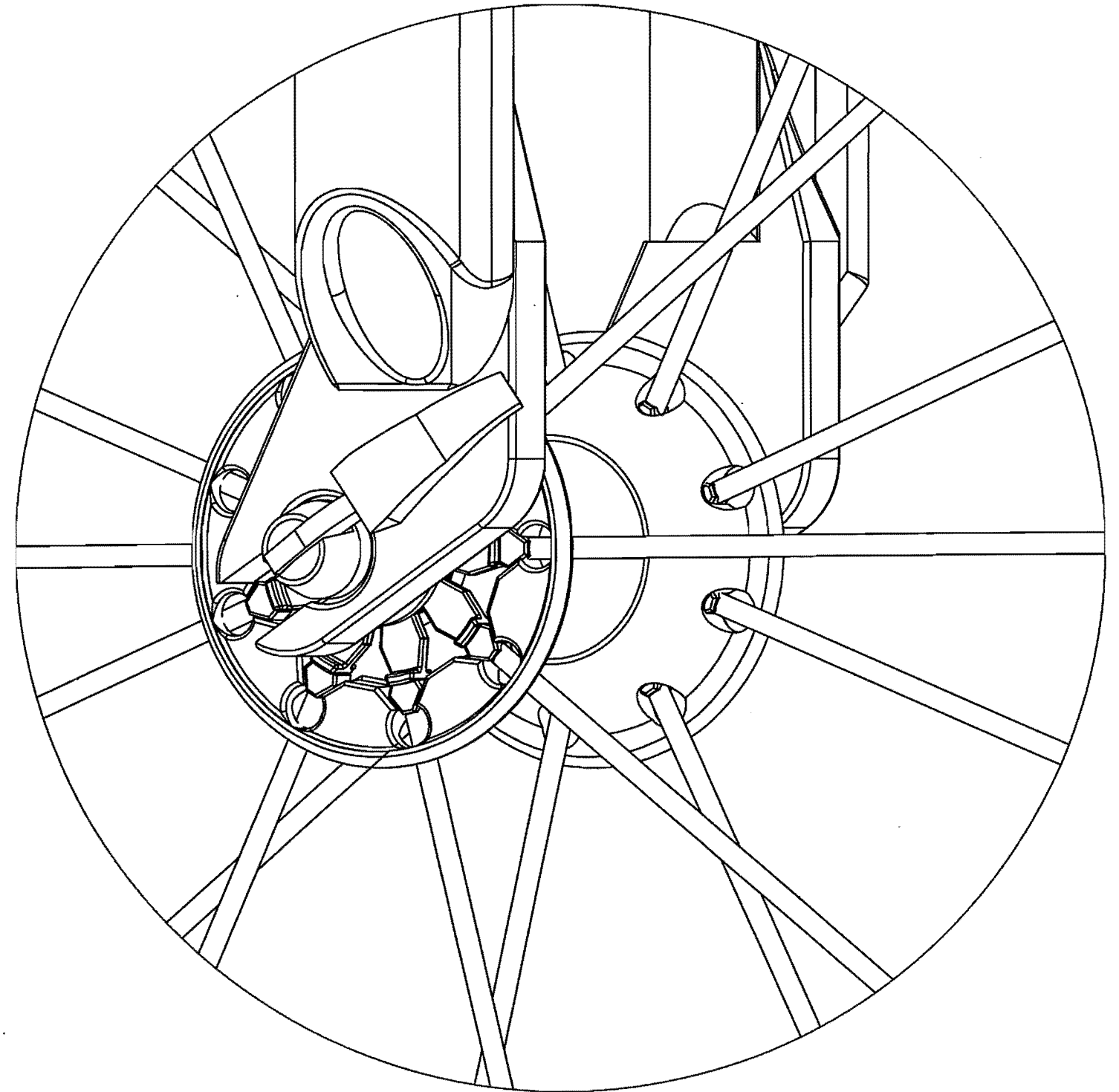
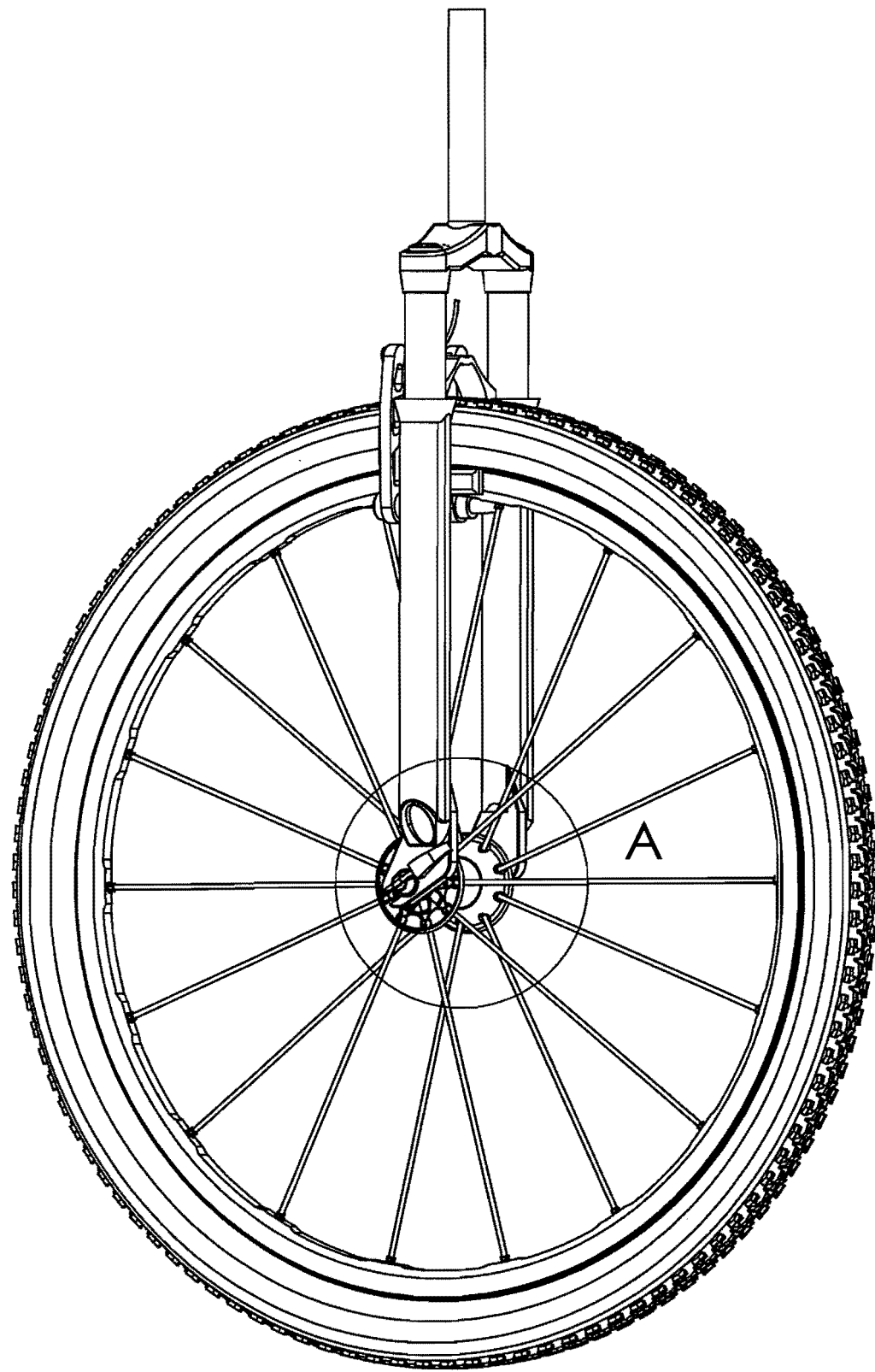


**BREVET DE TECHNICIEN SUPERIEUR****INDUSTRIALISATION DES PRODUITS MECANIQUES****E4 : ETUDE DE PREINDUSTRIALISATION****DOSSIER TECHNIQUE**

**Contenu du dossier : 10 documents dont 5 formats A3**

<b>DT</b>	<b>Intitulé</b>	<b>Page(s)</b>
DT1	Partie avant	DT1 – 1/1
DT2	Éclaté	DT2 – 1/1
DT3	Moyeu en coupe	DT3 – 1/1
DT4	Flasque	DT4 – 1/1
DT5	Assemblage conique	DT5 – 1/1
DT6	Poste d'assemblage des flasques et du fût	DT6 – 1/3 DT6 – 2/3 DT6 – 3/3
DT7	Rotulage des roulements	DT7 – 1/2 DT7 – 2/2



DÉTAIL A  
ECHELLE 1 : 1

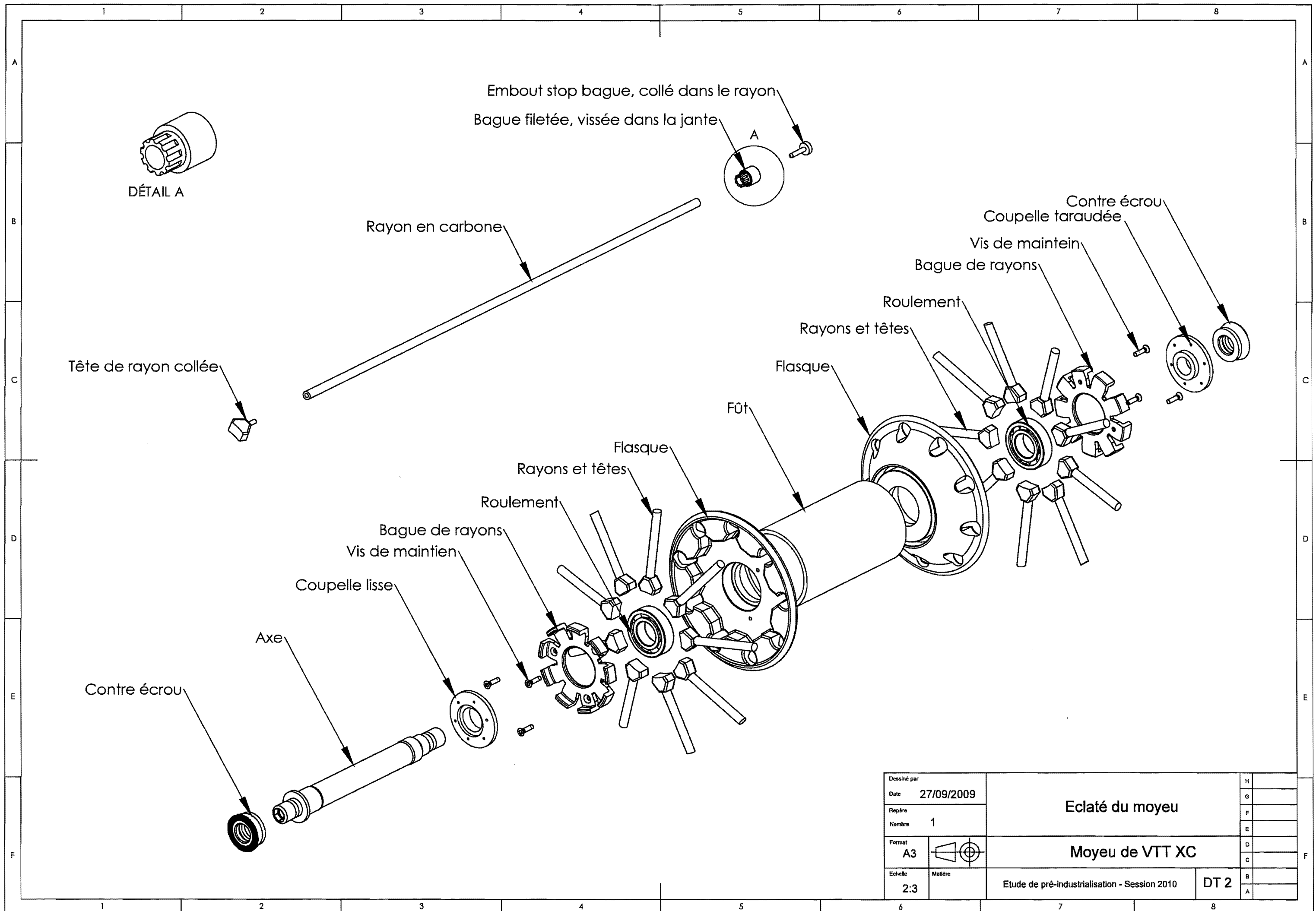
Dessiné par			H
Date	27/09/2009		G
Repère			F
Nombre	1		E
Format	A3		D
Echelle	1 : 5		C
			B
			A

Partie avant

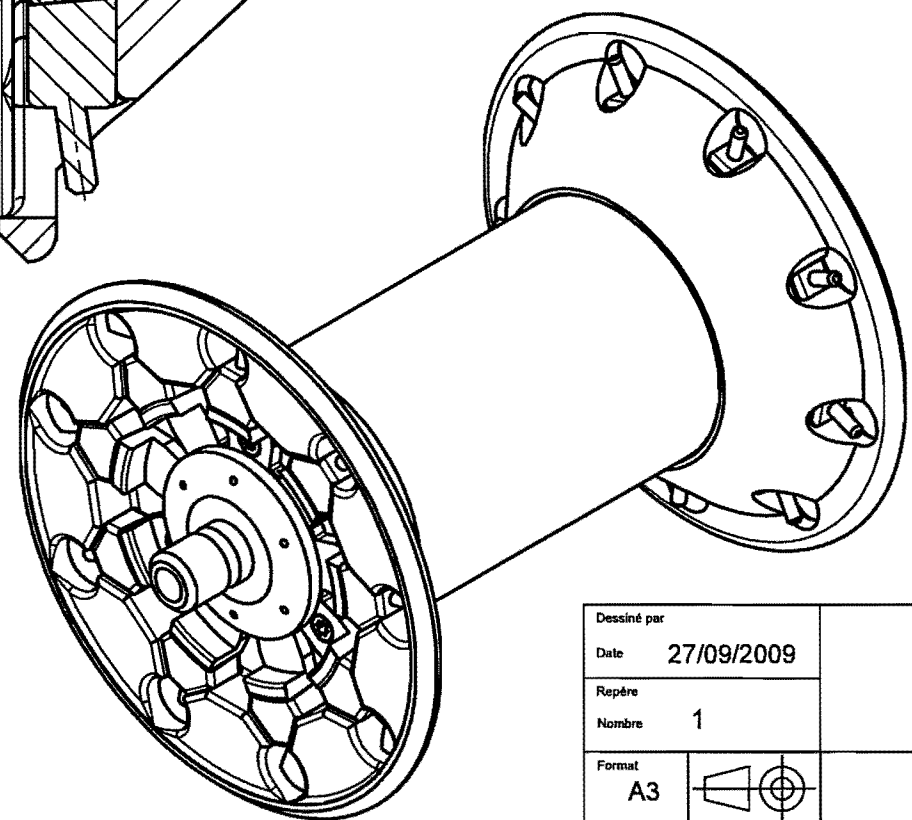
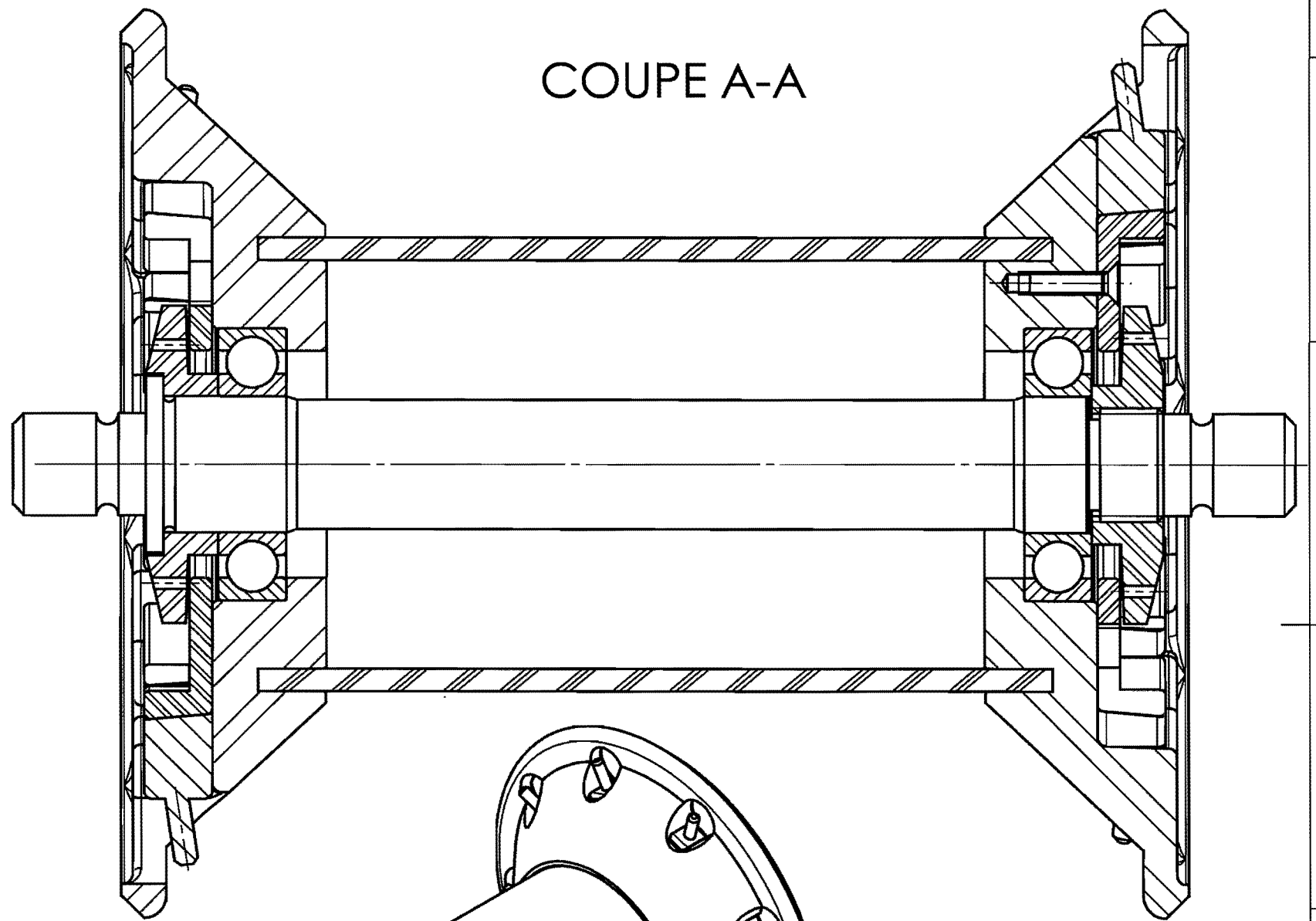
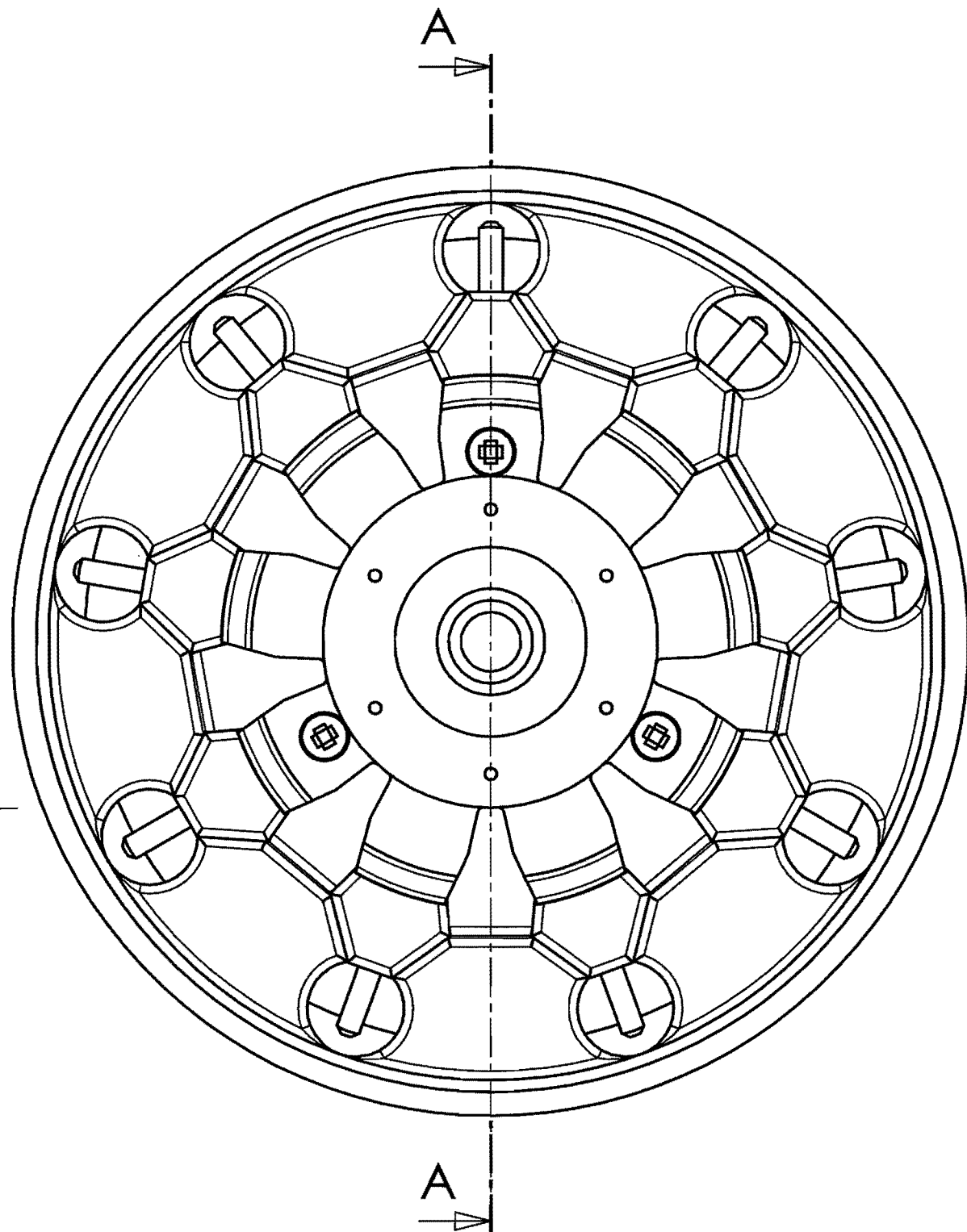
VTT XC

Etude de pré-industrialisation - Session 2010

DT 1



Dessiné par		<b>Eclaté du moyeu</b>		H
Date	27/09/2009			G
Repère				F
Nombre		<b>Moyeu de VTT XC</b>		E
Format	A3			D
Echelle		Etude de pré-industrialisation - Session 2010		C
Matériau				B
		DT 2		A



Dessiné par		<b>Moyeu en coupe</b>	H
Date	27/09/2009		G
Repère			F
Nombre	1	<b>Moyeu de VTT XC</b>	E
Format	A3		D
Echelle	2:1		C
	Matériau		B
		Etude de pré-industrialisation - Session 2010	A
		DT 3	

9X				
⌒	0,2	A	B	C
⌒	0,05	A	B	

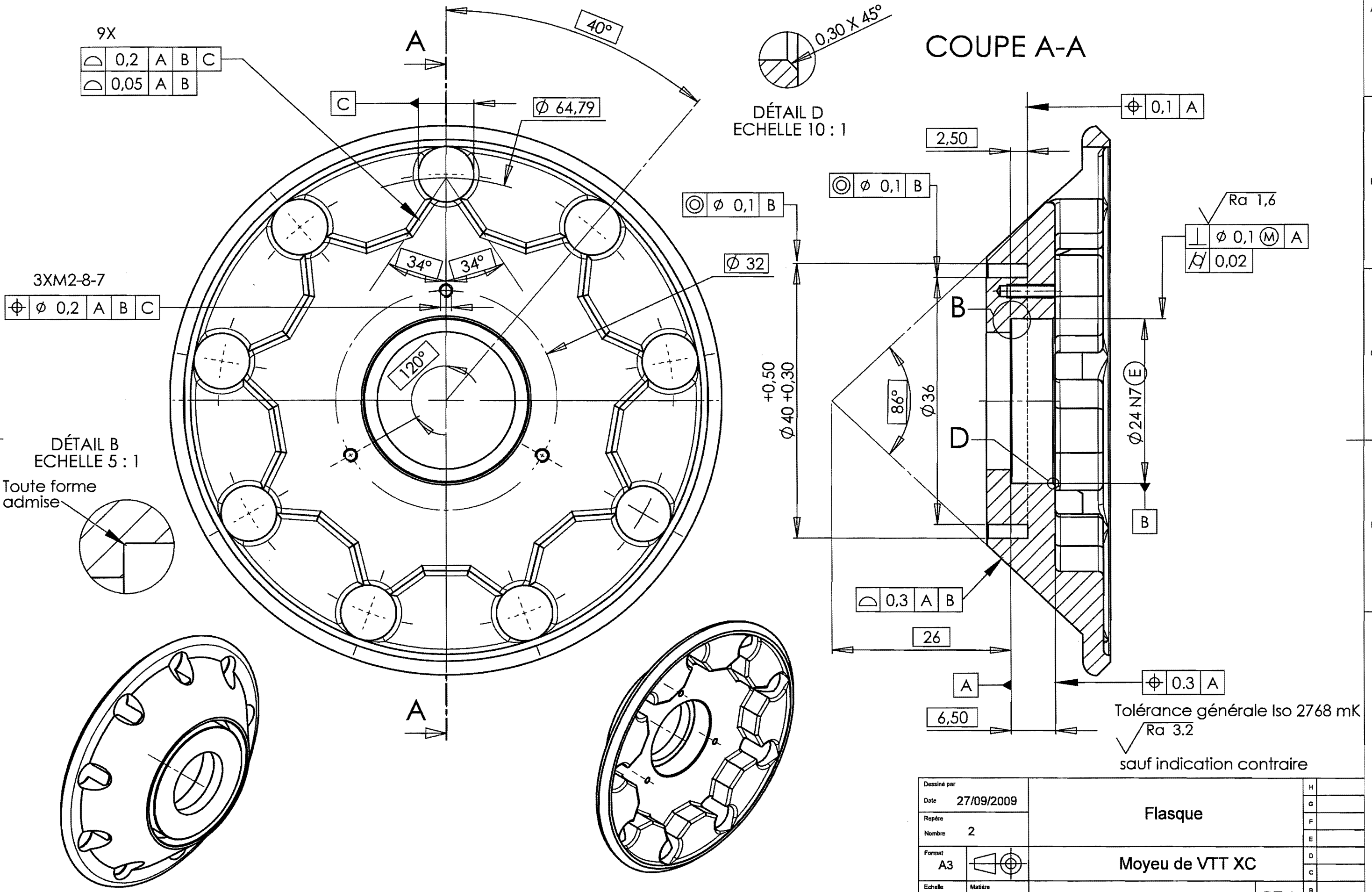
3XM2-8-7				
⊕	⌀ 0,2	A	B	C

DÉTAIL B  
ECHELLE 5 : 1

Toute forme admise

DÉTAIL D  
ECHELLE 10 : 1

### COUPE A-A

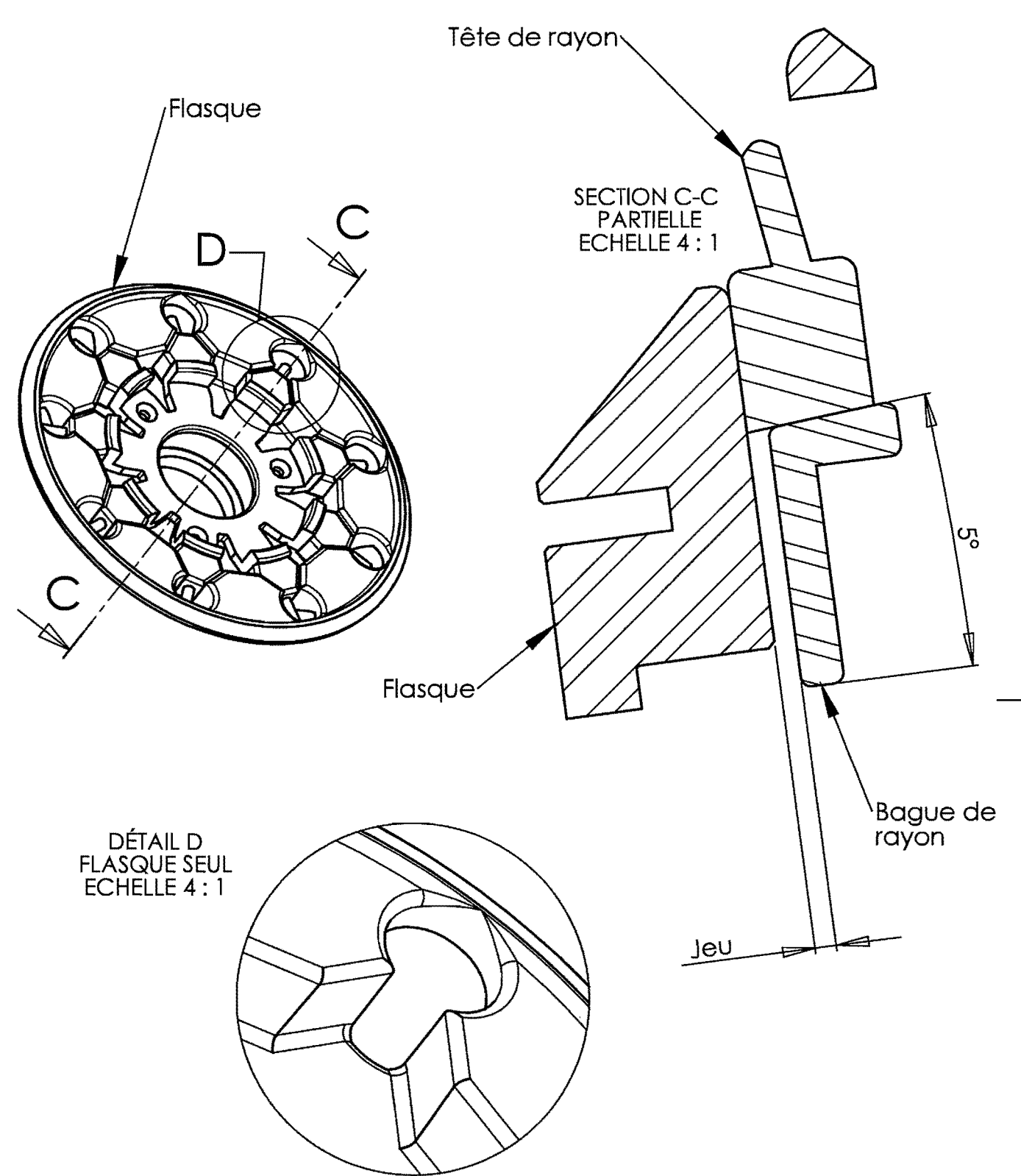
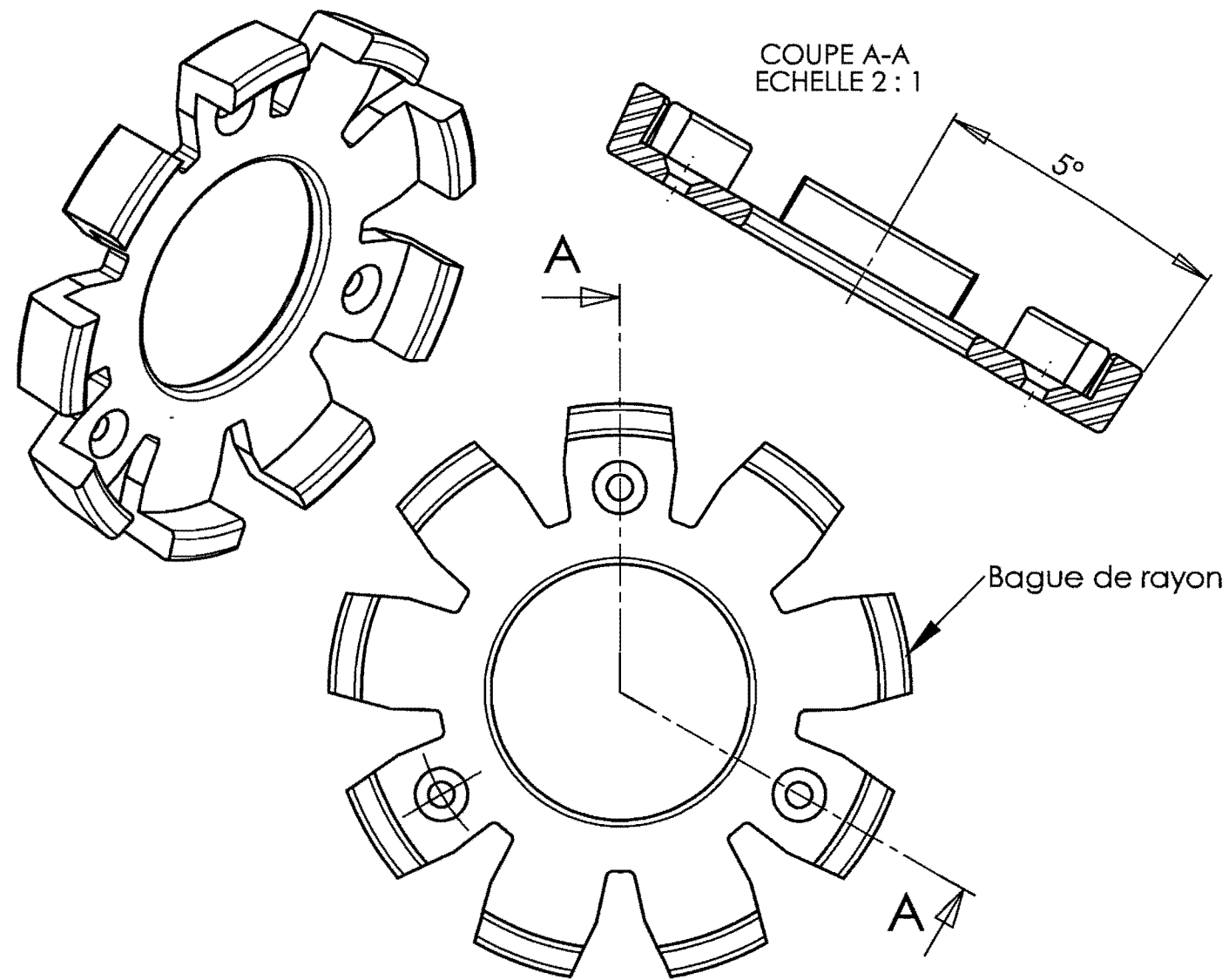
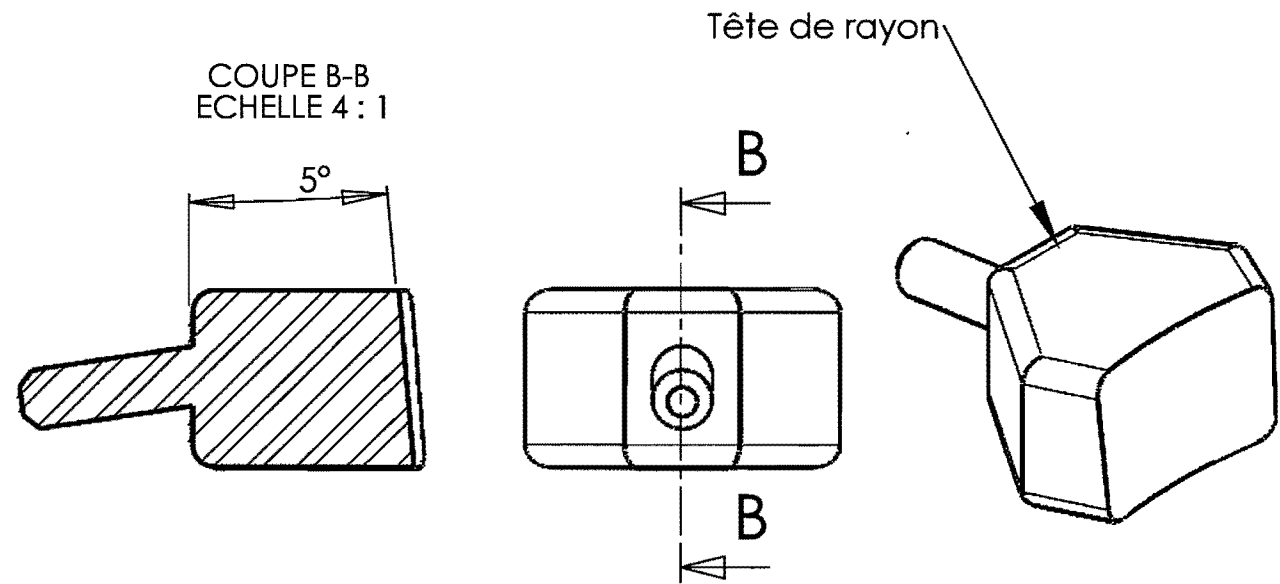


⊥	⌀ 0,1 (M)	A
⌒	0,02	

⌒	0,3	A	B
---	-----	---	---

Tolérance générale Iso 2768 mK  
√ Ra 3.2  
sauf indication contraire

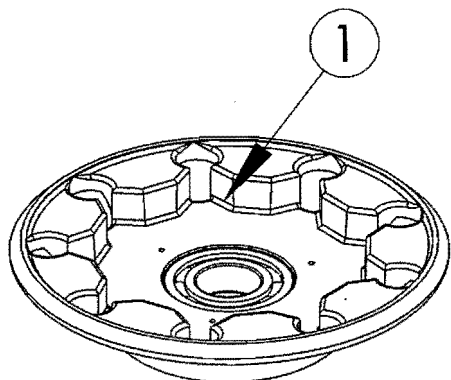
Dessiné par					
Date	27/09/2009				
Repère					
Nombre	2				
Format	A3				
Echelle	2:1	Matière	7075	Etude de pré-industrialisation - Session 2010	DT 4



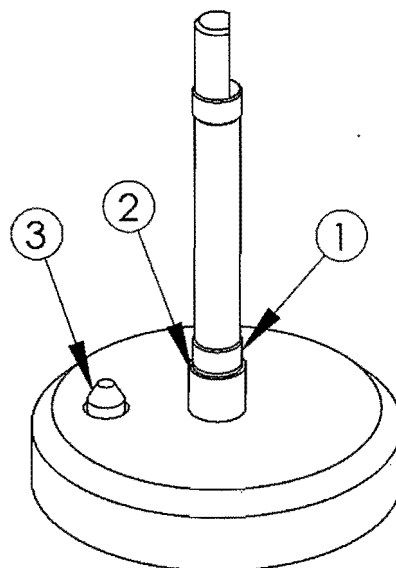
Dessiné par				H
Date		27/09/2009		G
Repère				F
Nombre				E
Format		A3		D
Echelle				C
Matière				B
		Etude de pré-industrialisation - Session 2010		A
		DT 5		

Assemblage conique

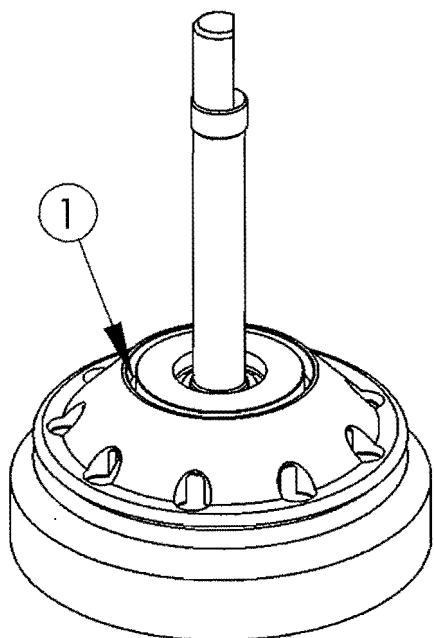
Moyeu de VTT XC

1. Flasque et Roulement (ensemble *Flasque*)

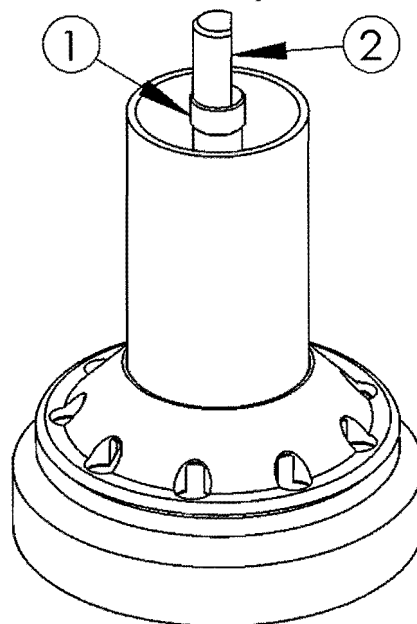
Le roulement a précédemment été monté serré dans le flasque. La bague intérieure du roulement servira à la mise en position sur le poste d'assemblage. La surface d'appui des têtes de rayon en forme de V (1) indexera l'ensemble sur le poste d'assemblage qui suit.

2. Mât, Socle et Pion d'indexage (ensemble *Socle*)

La portée rectifiée (1) du mât d'assemblage permet de centrer le roulement. L'épaulement court (2) sert de butée axiale à la bague intérieure du roulement. Le pion (3) monté sur ressort assure l'indexation angulaire en se plaçant dans l'un des Vés du *Flasque*.

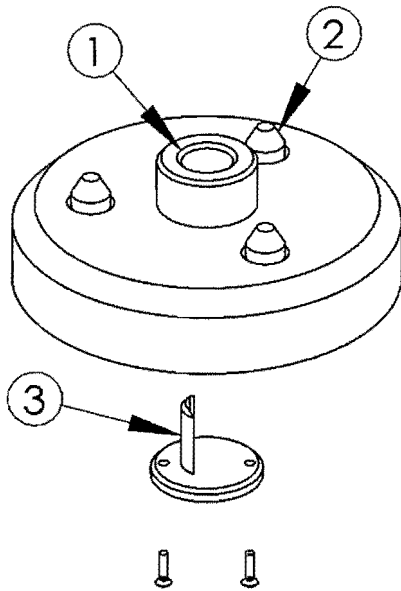
3. *Socle + Flasque*

La colle permettant de lier le zical et le carbone est déposée au fond de la gorge (1).

4. *Socle + Flasque + Fût*

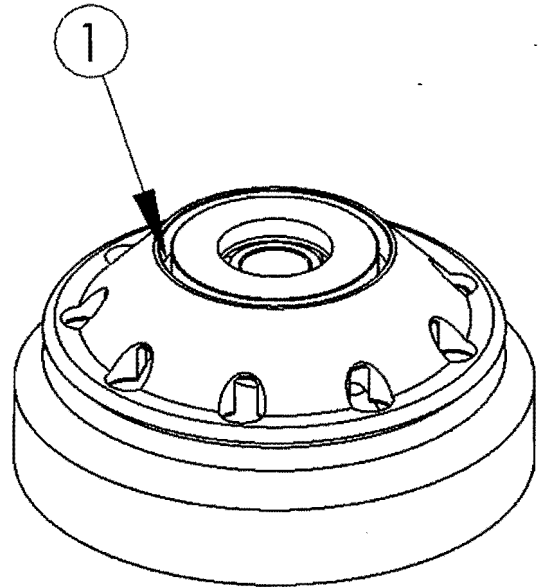
Le fût en carbone est positionné. La portée rectifiée (1) du mât d'assemblage permettra de centrer le roulement. Le méplat (2) assurera l'indexation angulaire de la *Masselotte* (masse additionnelle qui garantit le maintien de l'assemblage au cours du collage) et du *Flasque*.

5. Masselotte et Indexeur (ensemble *Masselotte*)



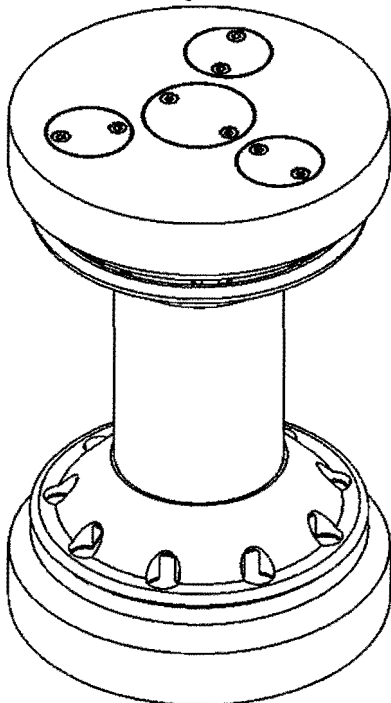
La surface (1) servira d'appui à la bague intérieure du roulement. Les 3 pions escamotables (2) positionneront le *Flasque* radialement et angulairement. L'indexeur (3) positionnera angulairement l'ensemble grâce au méplat du mât.

6. *Masselotte* + *Flasque* (ensemble *Haut*)



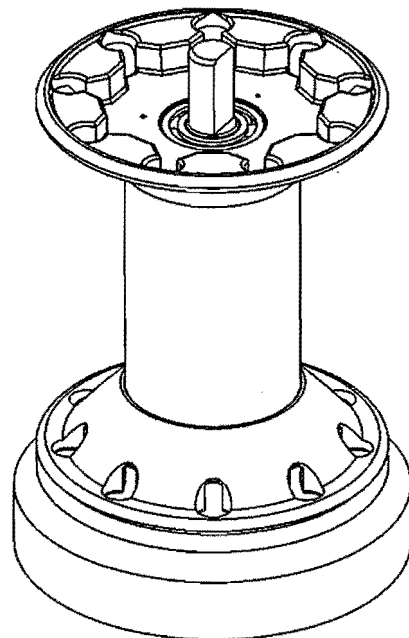
La colle permettant de lier le zicral et le carbone est déposée au fond de la gorge (1).

7. *Socle* + *Flasque* + *Fût* + *Haut*



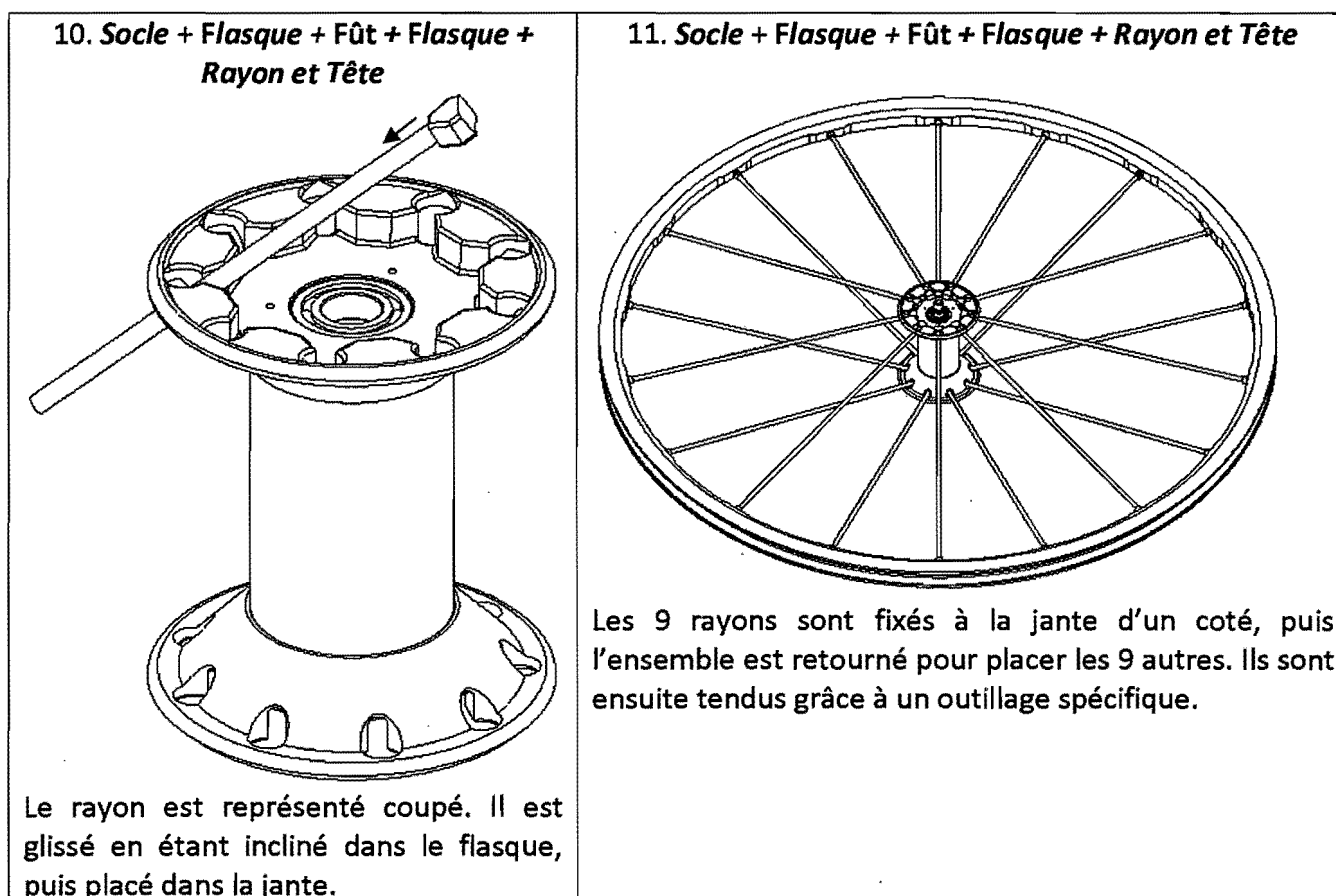
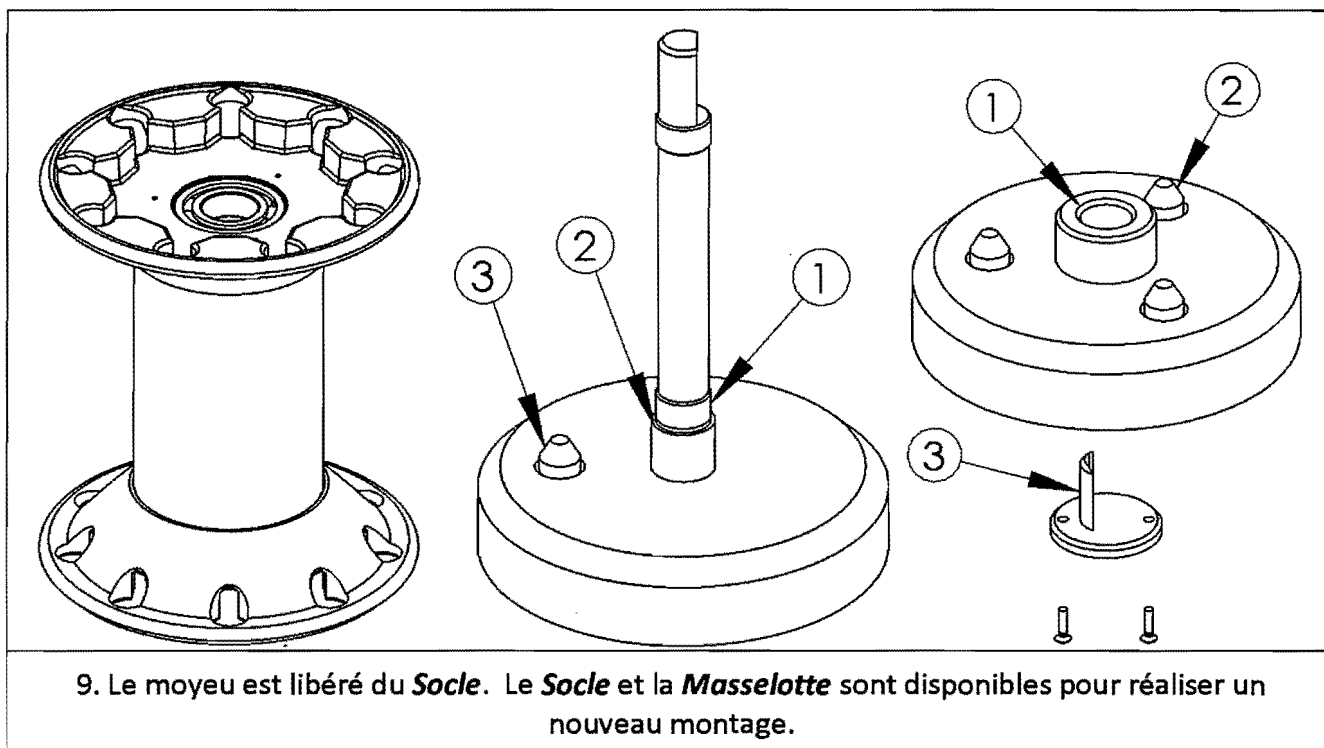
L'ensemble *Haut* est guidé par le roulement, orienté par l'indexeur de la *Masselotte* et le méplat du mât. Temps de séchage : 1H30.

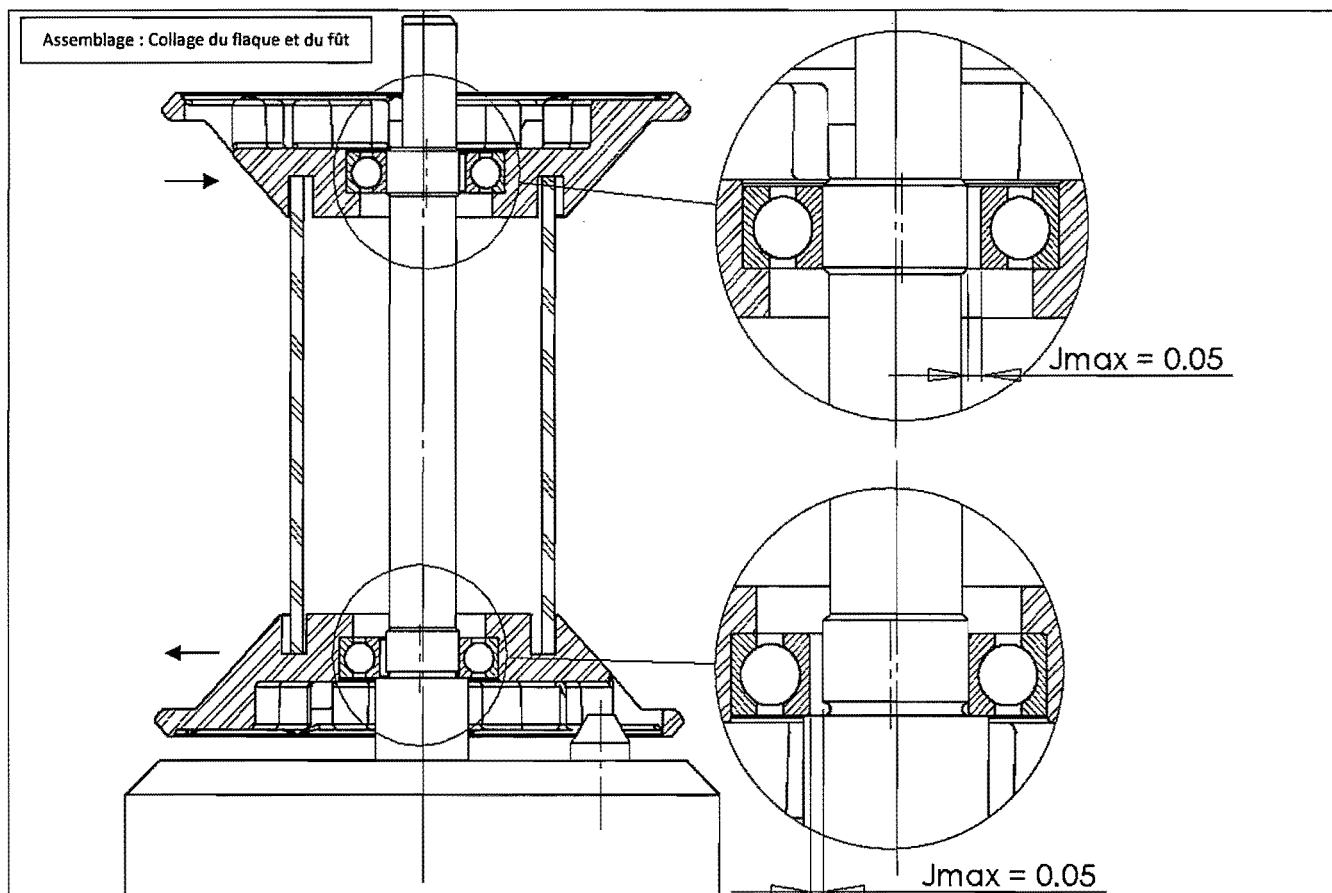
8. Retrait de la *Masselotte*



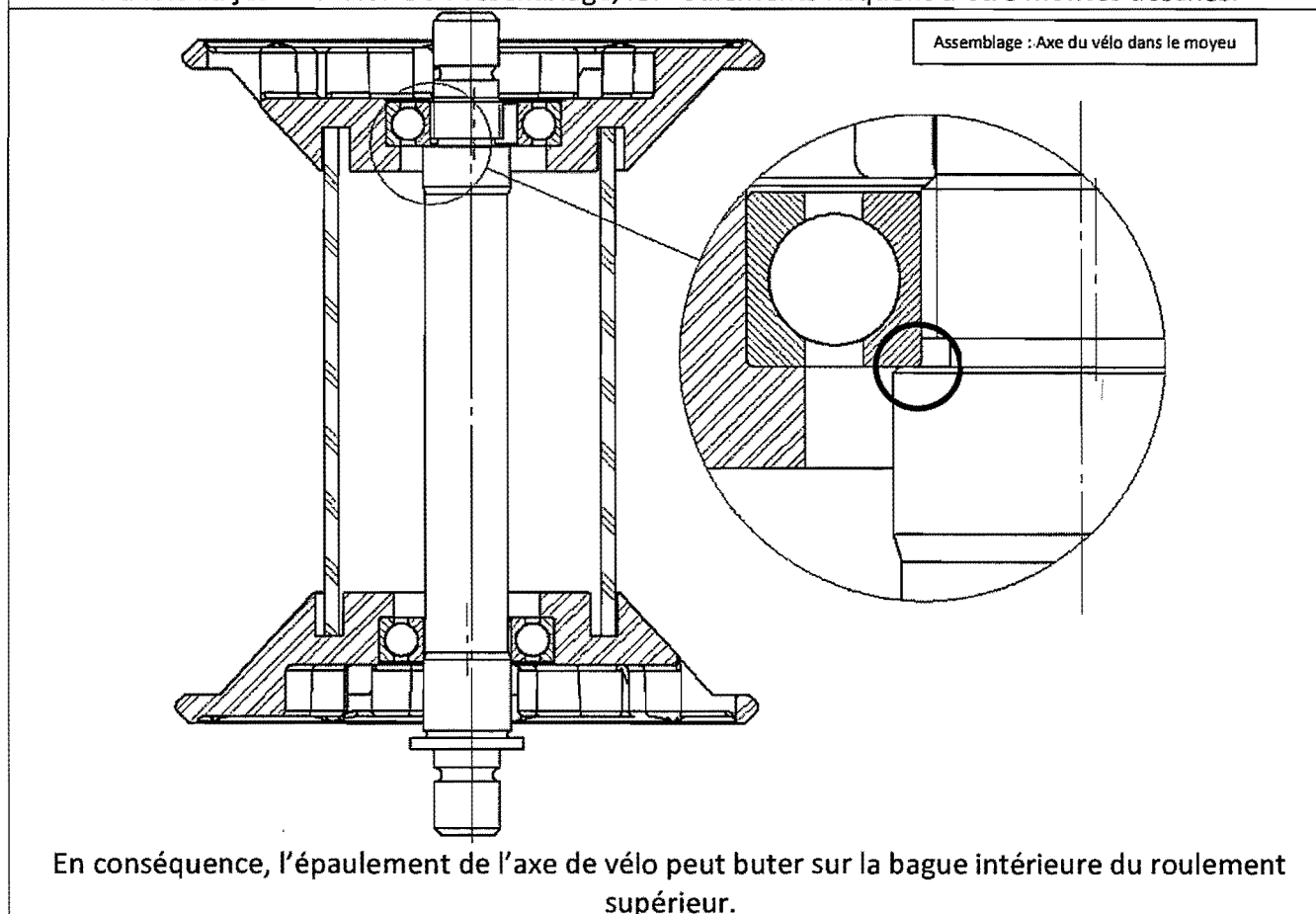
Après séchage, la *Masselotte* est déposée.

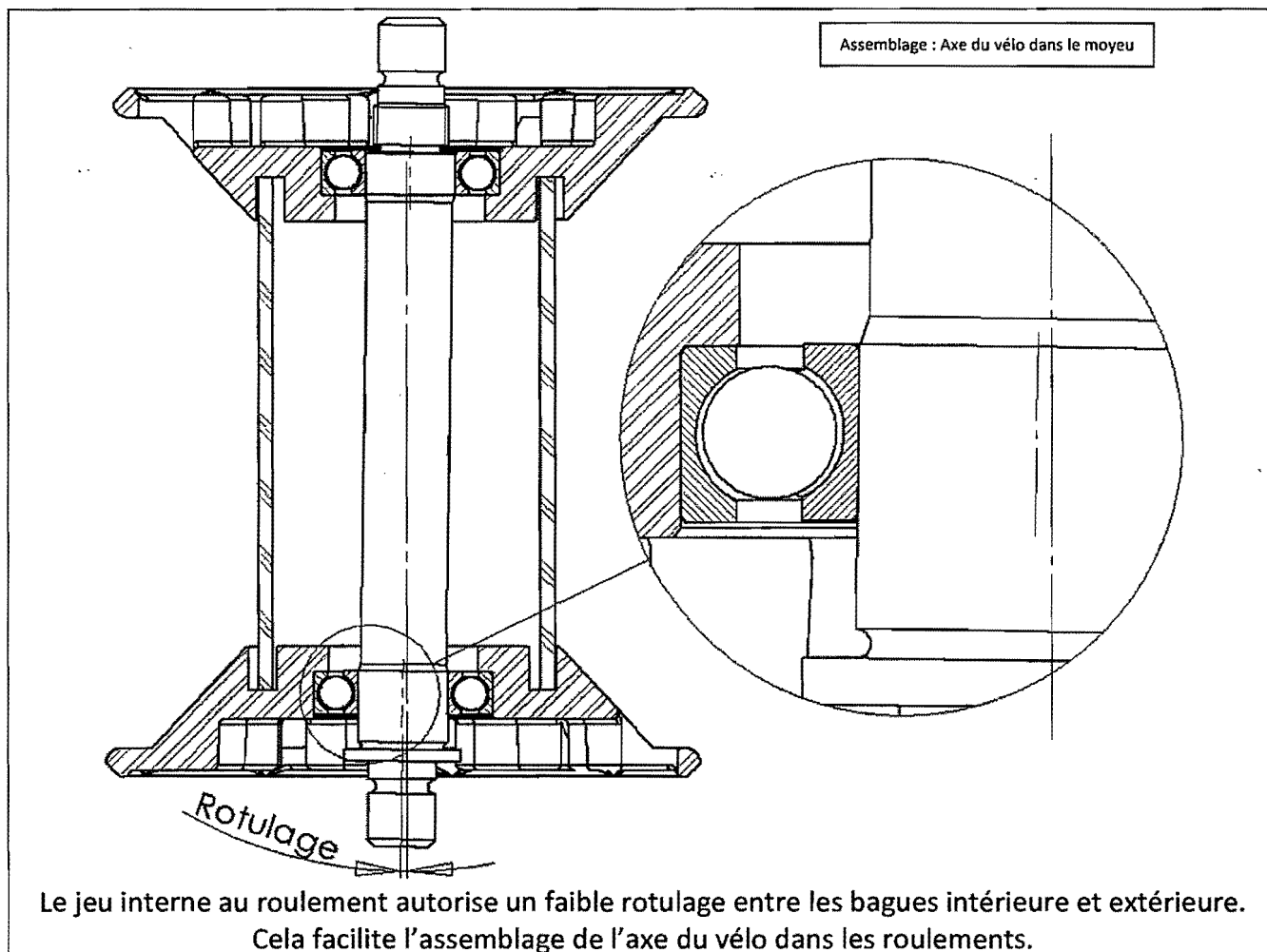






Du fait du jeu nécessaire à l'assemblage, les roulements risquent d'être montés désaxés.





Nota : Tous les jeux mécaniques du DT7 ont été considérablement amplifiés afin de les rendre visibles.