

Table des matières

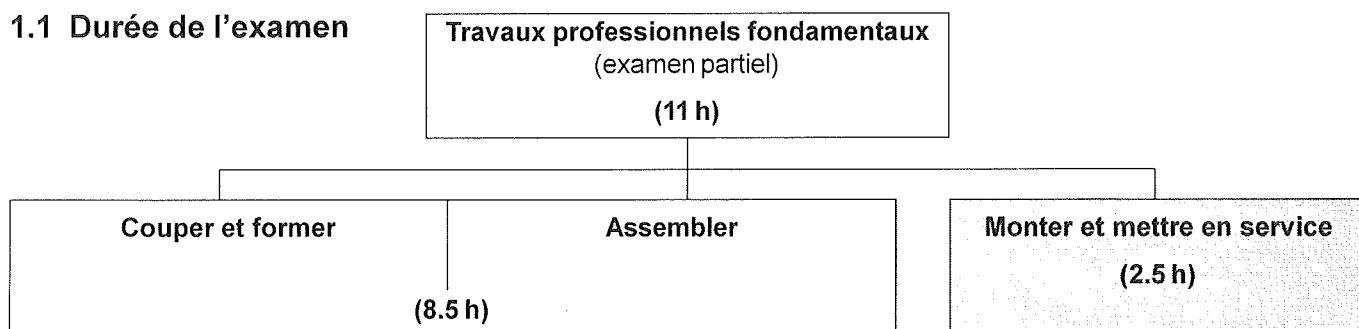
1. Généralités	
1.1 Durée de l'examen	AAB 201.1
1.2 Indications au sujet de l'évaluation	AAB 201.1
1.3 Remarques destinées aux experts	AAB 201.2
2. Enoncé de l'épreuve	AAB 201.2
3. Documents	
– Plan de travail	AAB 201.3
– Vue d'ensemble et liste des pièces	AAB 201.4...5
– Prémontage et liste des pièces	AAB 201.6...7
– Pour les dessins de détail voir AAB 201 Ef (experts)	
– Rapport de contrôle	AAB 201.17
– Informations de montage	AAB 201.18
– Tolérances générales, extrait de SN EN 22768-1	INF A015



Les dessins de détail du cadre de base et les notices d'information pour l'assemblage peuvent être consultés auprès de l'expert.

1. Généralités

1.1 Durée de l'examen



Aucun dépassement de temps ne pourra être accepté. Chaque examen partiel sera interrompu après la durée indiquée ci-dessus.

Les travaux non réalisés conduiront à une déduction correspondante lors de l'évaluation.

1.2 Indications au sujet de l'évaluation

Les points suivants seront évalués:

- **Compétences prof. globales**
 - méthodologie de travail
 - sécurité au travail
 - autonomie
- **Efficiency**
- **Résultat**
 - Résultats mesurables
 - Résultats vérifiables
 - Résultats estimables

2. Enoncé de l'épreuve

2.1 Situation initiale

Le cadre de base est prémonté.
Tous les composants à assembler se trouvent triés dans une boîte.
Les outils de montage nécessaires sont mis à disposition du candidat.

2.2 Plan de travail

Elaborez un plan de travail et consignez brièvement votre travail dans le formulaire remis à cet effet.

Notez les outils et moyens auxiliaire utilisés (temps indicatif 10 min.).

2.3 Travaux à effectuer

- Montez les éléments de construction selon le dessin.
Prenez soin de choisir les éléments de construction correspondants dans l'assortiment mis à disposition.
- Mettez en service le convoyeur à bande.
- Remarque concernant la mise en service: L'enclenchement du moteur (24 V=) n'est autorisé qu'en présence de l'expert et avec une alimentation appropriée!



2.4 Rapport de contrôle

Contrôlez et consignez les cotes fonctionnelles mentionnées dans le rapport de contrôle remis à cet effet.

Contrôlez et consignez le fonctionnement du convoyeur à bande.

2.5 Temps indicatifs

Les temps mentionnés ci-après pour les différentes étapes de travail sont des temps indicatifs:

- | | |
|--|--------------|
| – Etude de la documentation | env. 15 min. |
| – Montage des éléments de construction | env. 1.5 h |
| – Mise en service | env. 45 min. |

2.6 Restitution du travail

A la fin de l'examen, remettez à l'expert tous les documents (fiches, notes) ainsi que le travail d'examen.

Allgemeintoleranzen

Auszug aus der Norm SN EN 22768-1 (ISO 2768-1), Genauigkeitsgrad m (mittel) und c (grob).

Die nachfolgend angeführten Toleranzwerte sind vorwiegend für metallische Werkstoffe vorgesehen; sie lassen sich teilweise auch auf spanende Bearbeitung nichtmetallischer Werkstoffe sowie auf spanlose Verfahren für metallische Werkstoffe anwenden.

Längenmasse Cotes linéaires

Nennmass in mm <i>Dimension nominale en mm</i>	Abmass in mm <i>Ecart en mm</i>	
	m	c
≥ 0,5 ... 3	± 0,1	± 0,2
> 3 ... 6	± 0,1	± 0,3
> 6 ... 30	± 0,2	± 0,5
> 30 ... 120	± 0,3	± 0,8
> 120 ... 400	± 0,5	± 1,2
> 400 ... 1000	± 0,8	± 2

(Aussen-, Innen-, Absatz-, Abstands-, Durchmesser- masse).

(cotes extérieures et intérieures, longueurs de portées, distances, diamètres).

Tolérances générales

Extrait de la norme SN EN 22768-1 (ISO 2768-1), degré de précision m (moyenne) et c (grossière).

Les valeurs de tolérances générales indiquées dans les tableaux ci-après sont prévues principalement pour les matières métalliques; toutefois, elles peuvent convenir, en partie, aussi pour l'usinage avec enlèvement de copeaux de matières non métalliques ainsi que pour des procédés de fabrication sans enlèvement de copeaux pour matières métalliques.

Radien und Fasenhöhen Rayons et hauteurs de chanfrein

Nennmass in mm <i>Dimension nominale en mm</i>	Abmass in mm in mm <i>Ecart en mm</i>	
	m	c
≥ 0,5 ... 3	± 0,2	± 0,4
> 3 ... 6	± 0,5	± 1
> 6	± 1	± 2

Symmetrietoleranz, Klasse K Tolérance de symétrie, classe K

Nennmass in mm <i>Dimension nominale en mm</i>	Toleranz in mm <i>Tolérance en mm</i>
... 300	0,6
... 1000	0,8

Winkelmasse Cotes angulaires

Nennmass in mm Länge des kürzeren Winkelschenkels <i>Dimension nominale en mm</i> <i>Longueur du plus petit côté</i>	Abmass in Grad (°) und Minuten (')		Abmass in mm pro 100 mm	
	<i>Ecart en degrés(°) et minutes(')</i>		<i>Ecart en mm/100 mm</i>	
	m	c	m	c
... 10	± 1°	± 1° 30'	± 1,7	± 2,5
> 10 ... 50	± 30'	± 1°	± 0,9	± 1,7
> 50 ... 120	± 20'	± 30'	± 0,6	± 0,9
> 120 ... 400	± 10'	± 15'	± 0,3	± 0,4

27.2.2004/GK



Allgemeintoleranzen SN EN 22768-1
Tolérances générales SN EN 22768-1

INF A015

Plan de travail


Dessin N°: AAB 201.4

Date: _____

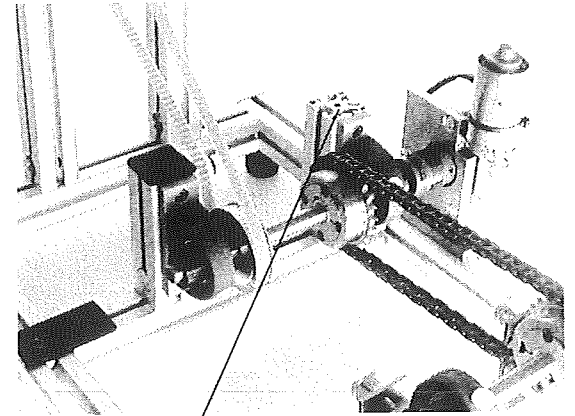
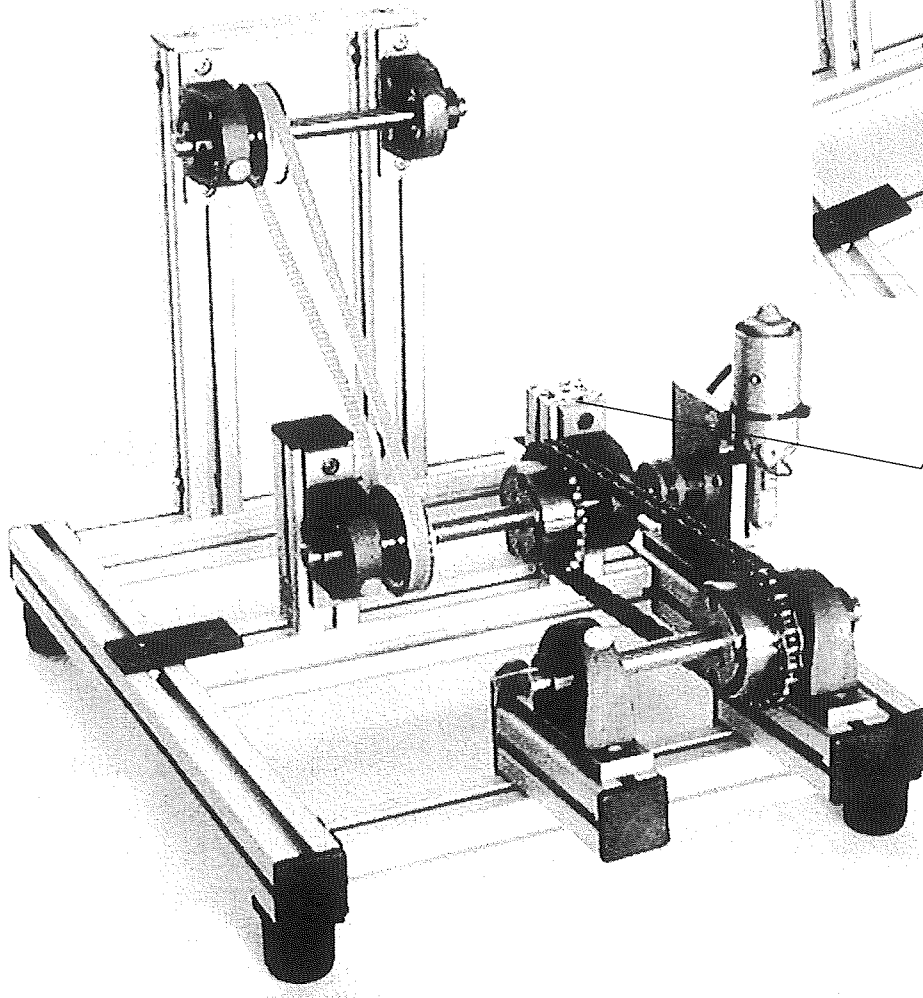
Visa: _____

N°	Opération	Moyen auxiliaire, outils	Durée	Effectué
1	Contrôler les dimensions brutes	Pied à coulisse	1'	
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				

Temps total: _____

32	4			Rdl DIN 125-6,4-Ac	
31	2			Rdl DIN 125-8,4-Ac	
30	2			Ecr 6p ISO 4032-M6-8	
29	3			Vis t co 6p c DIN 7991-M6x20-10.9	
28	12			Vis t cy 6p c DIN 912-M6x12-8.8	
27	2			Vis t cy 6p c DIN 912-M6x25-8.8	
26	2			Vis t cy 6p c DIN 912-M8x16-8.8	
25	8		BN 19	Vis t bb 6p c ISO 7380-M8x16-10.9	SFS Bossard B)
24	2		BN 410	Vis à tête moletée DIN 653-M6x30	SFS Bossard B)
23	1		09.1281.3125	Roue à chaînes z25 3/8"	Angst+Pfister B)
22	2		0.0.026.01	Cache 8 40x40	item B)
21	2		0.0.350.17	Set de fixation (2 Coulisseaux seulement)	item B)
20	2		0.0.026.03	Profil 40x40 120-8-00	item B)
19	2		0.0.026.03	Profil 40x40 320-8-41	item B)
18	1		INF E009	Moteur à courant continu avec transmission	Bosch B)
17	2		INF B006	Fixation universelle M8	item B)
16	12		INF B002	Coulisseau M6	item B)
15	1		INF A006	Douille de serrage BAR 15	Mädler B)
14	1		INF A005	Taper-Lock Typ 1210 ø22	Angst+Pfister B)
13	4		INF A004	Palier de butée PSHE 15	Uiker B)
12	2		BG 00.10	Arbre	B)
11	1		BG 00.07	Disque du dispositif de synchronisation	B)
10	1		BG 00.05	Rallonge	B)
9	1		AAB 201.16	Couvercle	B)
8	2		AAB 201.15	Plaque	B)
7	1		AAB 201.14	Plaque supérieure	B)
6	1		AAB 201.13	Plaque de fixation	B)
5	1		AAB 201.12	Support de moteur	B)
4	1		AAB 201.10	Manchon	B)
3	4		AAB 201.8	Semelle d'appui	B)
2	1		AAB 201.6	Prémontage	
1	1		BG 31	Cadre de base	A)
			KPXX 1M001	A) Jeu de composants cadre de base	Swissmem
			AAB 201M001	B) Jeu de composants convoyeur à bande	Swissmem
Pos.	Quant.	Unité	Numéro	Dénomination/caractéristiques	Fournisseur/observation
Mod.			Mod.		Dess.: 5.3.04 Ba
			Convoyeur à bande		AAB 201.5

Informations de montage



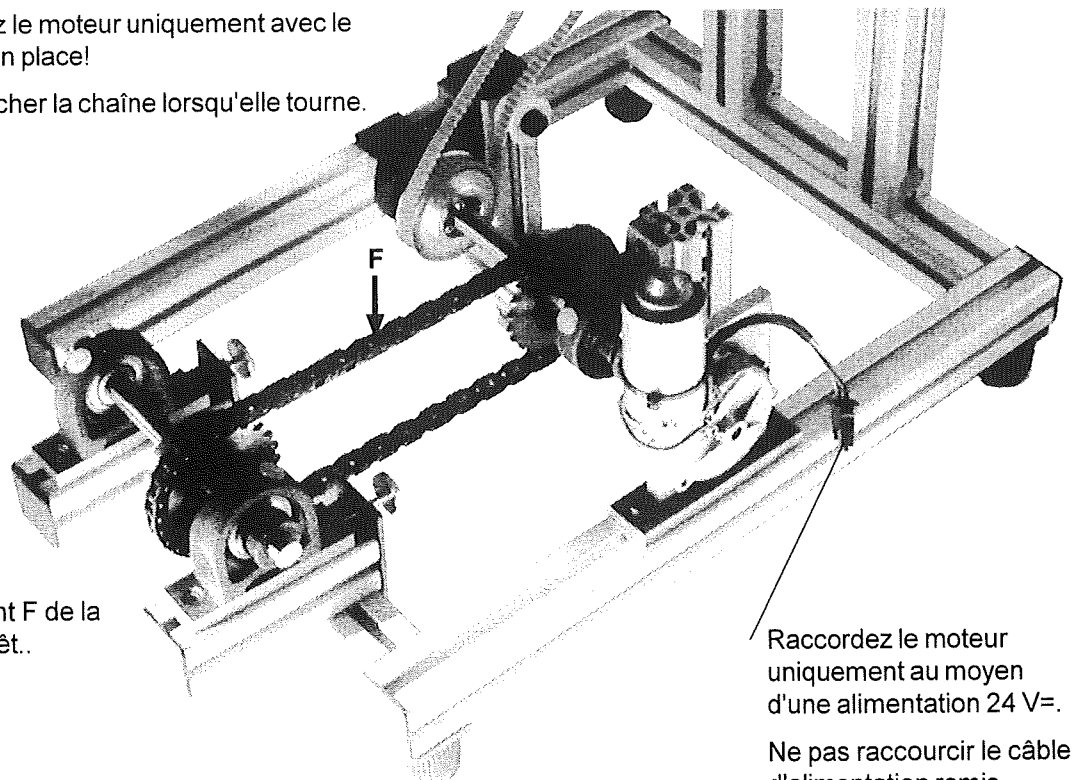
Prémontage

Les photos ont été réalisées sans le couvercle Pos. 9.



Enclenchez le moteur uniquement avec le couvercle en place!

Ne pas toucher la chaîne lorsqu'elle tourne.




Contrôlez le fléchissement F de la chaîne uniquement à l'arrêt..

Raccordez le moteur uniquement au moyen d'une alimentation 24 V=.

Ne pas raccourcir le câble d'alimentation remis.

Monter et mettre en service

27	1			Rdl DIN 125-8,4-Ac		
26	2			Vis s t ISO 4026-M6x8-45H		
25	4			Vis t cy 6p c DIN 912-M6x12-8.8		
24	4		BN 19	Vis t bb 6p c ISO 7380-M8x16-10.9	SFS Bossard B)	
23	1		BN 1359	Vis ajustable à épaulement 10x16/M6	SFS Bossard B)	
22	1		10 T5/780	Courroie dentée	Angst+Pfister B)	
21	1		09.1882.1121	Maillon de fermeture 06B-1	Angst+Pfister B)	
20	1		09.1882.0121	Chaîne à rouleaux 06B-1	Angst+Pfister B)	
19	1		09.1281.3125	Roue à chaînes z25 3/8"	Angst+Pfister B)	
18	1		0.0.026.01	Cache 8 40x40	item B)	
17	1		0.0.196.87	Equerre 8 40	item B)	
16	2		0.0.026.03	Profil 40x40 120-41	item B)	
15	2		INF B006	Fixation universelle M8	item B)	
14	4		INF B002	Coulisseau M6	item B)	
13	1		INF B002	Coulisseau M8	item B)	
12	1		INF A006	Douille de serrage BAR 15	Mädler B)	
11	1		INF A005	Taper-Lock Typ 1210 ø22	Angst+Pfister B)	
10	2		INF A004	Palier de butée PSHE 15	Uiker B)	
9	2		BG 31 Pos.8	Adaptation	A)	
8	1		BG 31 Pos.6	Plaque	A)	
7	1		BG 31 Pos.3	Profil	A)	
6	1		BG 00.09	Arbre	B)	
5	1		BG 00.07	Disque du dispositif de synchronisation	B)	
4	1		AAB 201.11	Accouplement	B)	
3	1		AAB 201.10	Manchon	B)	
2	1		AAB 201.9	Tambour de tension	B)	
1	2		AAB 201.8	Semelle d'appui	B)	
				A)B) voir AAB 201.5	Swissmem	
Pos.	Quant.	Unité	Numéro	Dénomination/caractéristiques		Fournisseur/observation
Mod.			Mod.			Dess.: 5.3.04 Ba
			Prémontage		Convoyeur à bande	AAB 201.7

Rapport de contrôle

Dessin N°: AAB 201.4

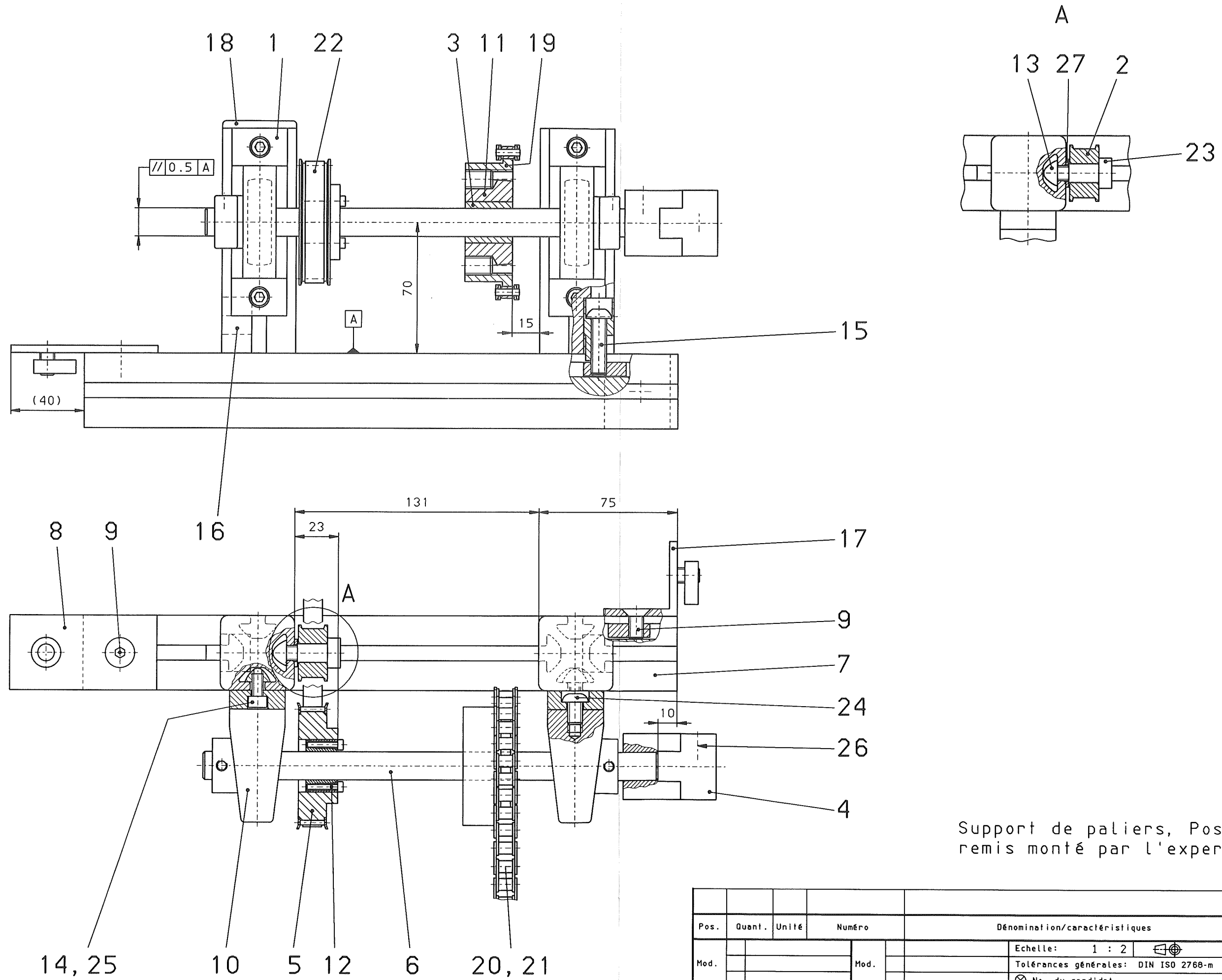
Date: _____

Dessin N°: AAB 201.6

Visa: _____

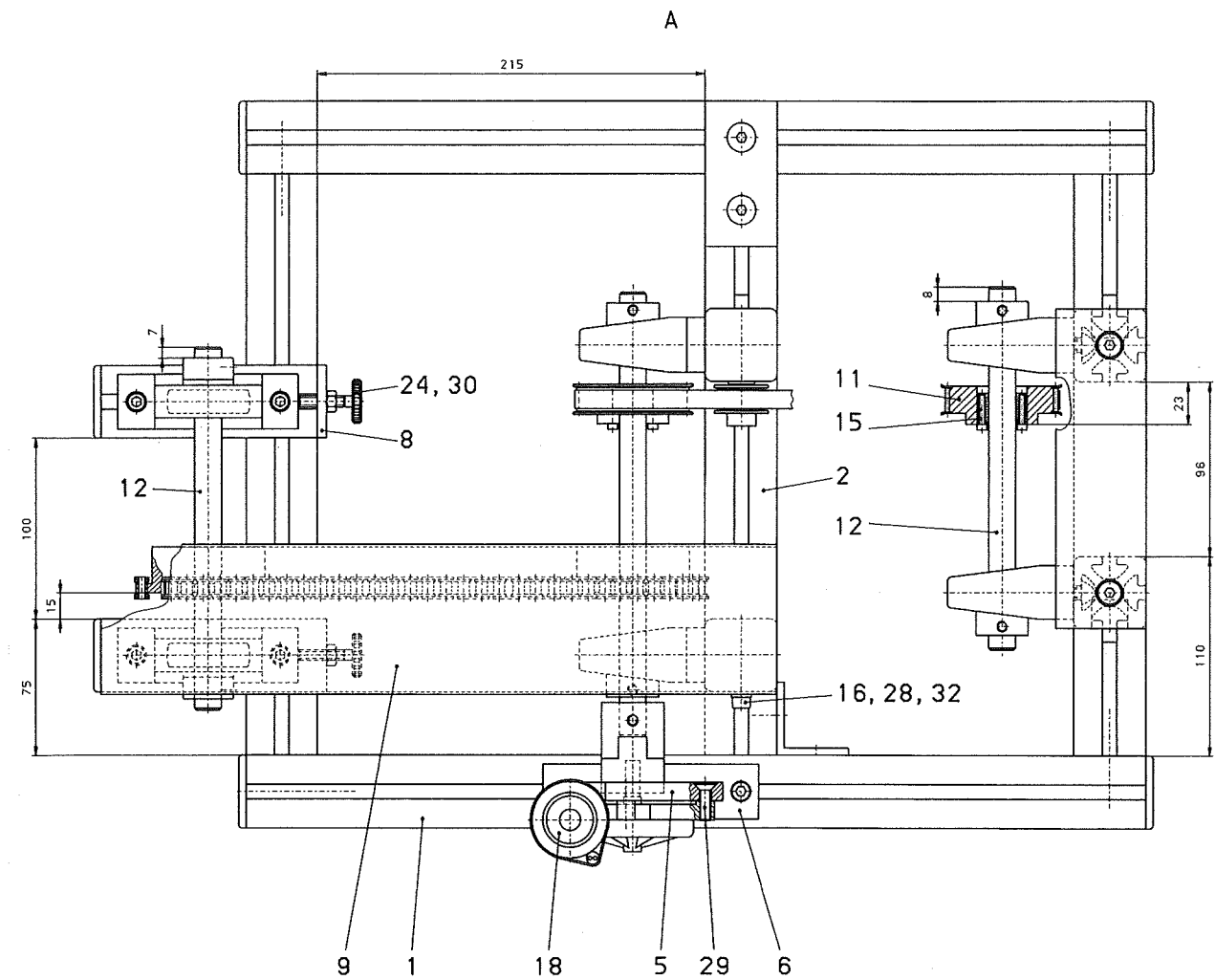
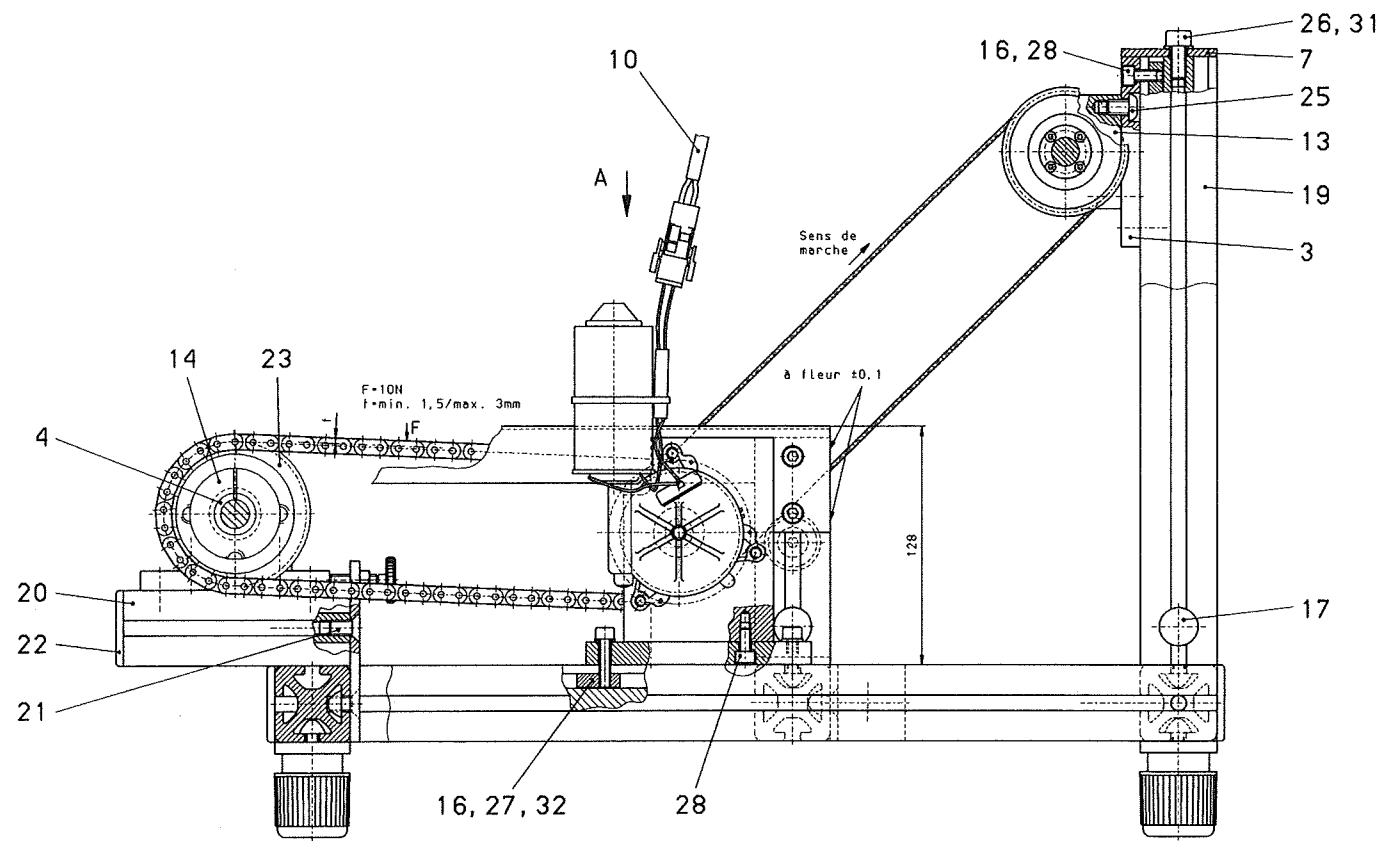
Pos.	Caractér. de contrôle Description	Fonctionnement / valeur effective	Tolérance	Résultat ✓/x
	Résultats mesurables			
AAB 201.4	Longueur	128.0	± 0.5	
	Longueur	215.0	± 0.5	
	Longueur	75.0	± 0.3	
	Longueur	15.0	± 0.2	
	Longueur	23.0	± 0.2	
	Longueur	96.0	± 0.3	
	Longueur	110.0	± 0.3	
AAB 201.6	Longueur	15.0	± 0.2	
	Longueur	131.0	± 0.5	
	Longueur	75.0	± 0.3	
	Longueur	23.0	± 0.2	
	Résultats vérifiables			
AAB 201.4	Assemblage à fleur		± 0.1	
AAB 201.6	Parallélisme par rapport à A		0.5	
	Résultats estimables			
	Sens de marche convoyeur à bande	sens «vers le haut»		
	Tension de chaîne	F = 10 N	t = min.1,5 / max. 3,0	
	Montage approprié			

Remarques:



Support de papiers, Pos. 1/10/24
remis monté par l'expert.

Pos.	Quant.	Unité	Numéro	Dénomination/caractéristiques	Fournisseur/observation
				Echelle: 1 : 2	Dess.: 5.3.04 Ba
Mod.			Mod.	Tolérances générales: DIN ISO 2768-m	
				⊗ No. du candidat	
			Prémontage	Convoyeur à bande	AAB 201.6



Groupe d'éléments moteur, Pos. 5/6/18/29
remis monté par l'expert.

Pos.	Quant.	Unité	Nom	Dénomination/caractéristiques	Fournisseur/observation
				Echelle: 1 : 2	Des. n° 5.3.04 Bb
				Tolérances générales: DIN ISO 2768-m	
				No. de candidat	
SWISSMEM				Convoyeur à bande	AAB 201.4