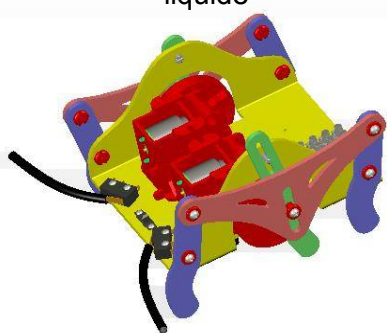


Objet fabriqué en
TECHNOLOGIE
5^{ème}

**Robot marcheur à six
pattes.**

Il sera le sujet de l'étude d'une
production industrielle en
grande série.

Coût réclamé aux familles:
7€50 à l'ordre de l'agent
comptable du college ou en
liquide



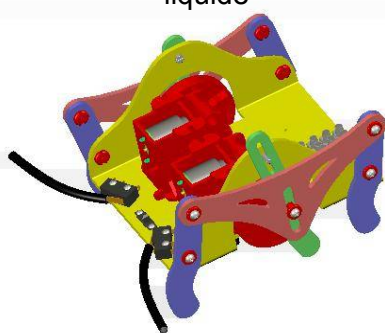
Signature

Objet fabriqué en
TECHNOLOGIE
5^{ème}

**Robot marcheur à six
pattes.**

Il sera le sujet de l'étude d'une
production industrielle en
grande série.

Coût réclamé aux familles:
7€50 à l'ordre de l'agent
comptable du college ou en
liquide



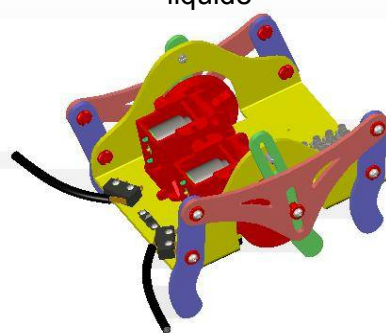
Signature

Objet fabriqué en
TECHNOLOGIE
5^{ème}

**Robot marcheur à six
pattes.**

Il sera le sujet de l'étude d'une
production industrielle en
grande série.

Coût réclamé aux familles:
7€50 à l'ordre de l'agent
comptable du college ou en
liquide



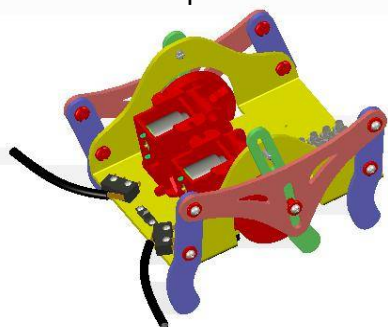
Signature

Objet fabriqué en
TECHNOLOGIE
5^{ème}

**Robot marcheur à six
pattes.**

Il sera le sujet de l'étude d'une
production industrielle en
grande série.

Coût réclamé aux familles:
7€50 à l'ordre de l'agent
comptable du college ou en
liquide



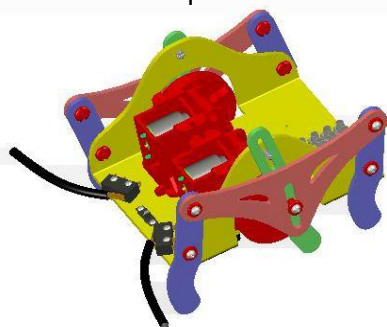
Signature

Objet fabriqué en
TECHNOLOGIE
5^{ème}

**Robot marcheur à six
pattes.**

Il sera le sujet de l'étude d'une
production industrielle en
grande série.

Coût réclamé aux familles:
7€50 à l'ordre de l'agent
comptable du college ou en
liquide



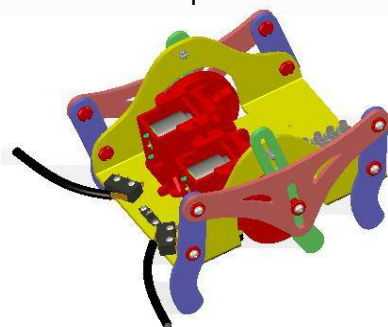
Signature

Objet fabriqué en
TECHNOLOGIE
5^{ème}

**Robot marcheur à six
pattes.**

Il sera le sujet de l'étude d'une
production industrielle en
grande série.

Coût réclamé aux familles:
7€50 à l'ordre de l'agent
comptable du college ou en
liquide



Signature



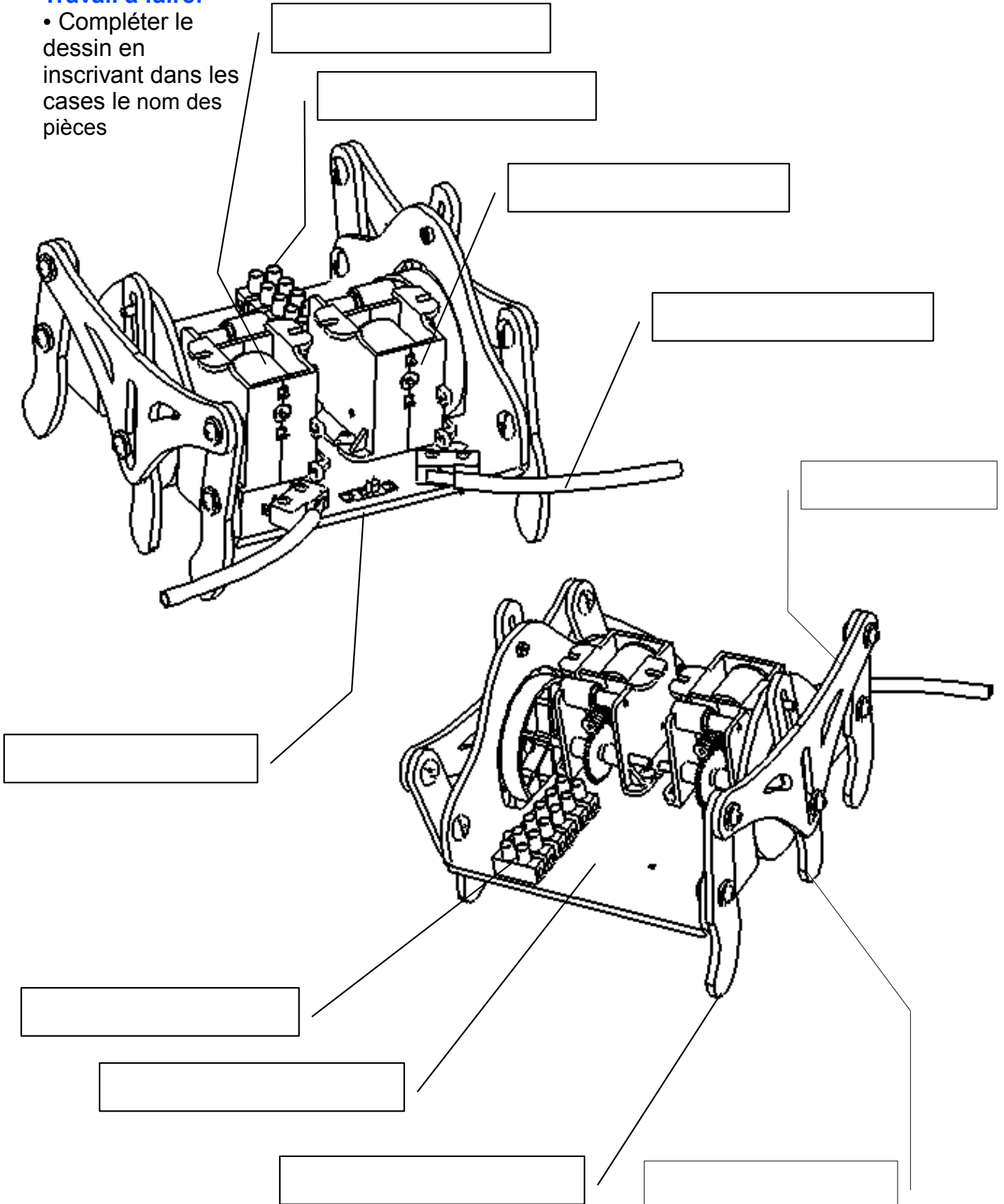
Activité 1 – Fiche élève

Nom:
Prénom:
Classe:

VUE en perspective du Produit

Travail à faire:

- Compléter le dessin en inscrivant dans les cases le nom des pièces





Production sérielle à partir d'un prototype



Activité 1 – Fiche élève

Nom:
Prénom:
Classe:

VUE éclaté du bloc de propulsion

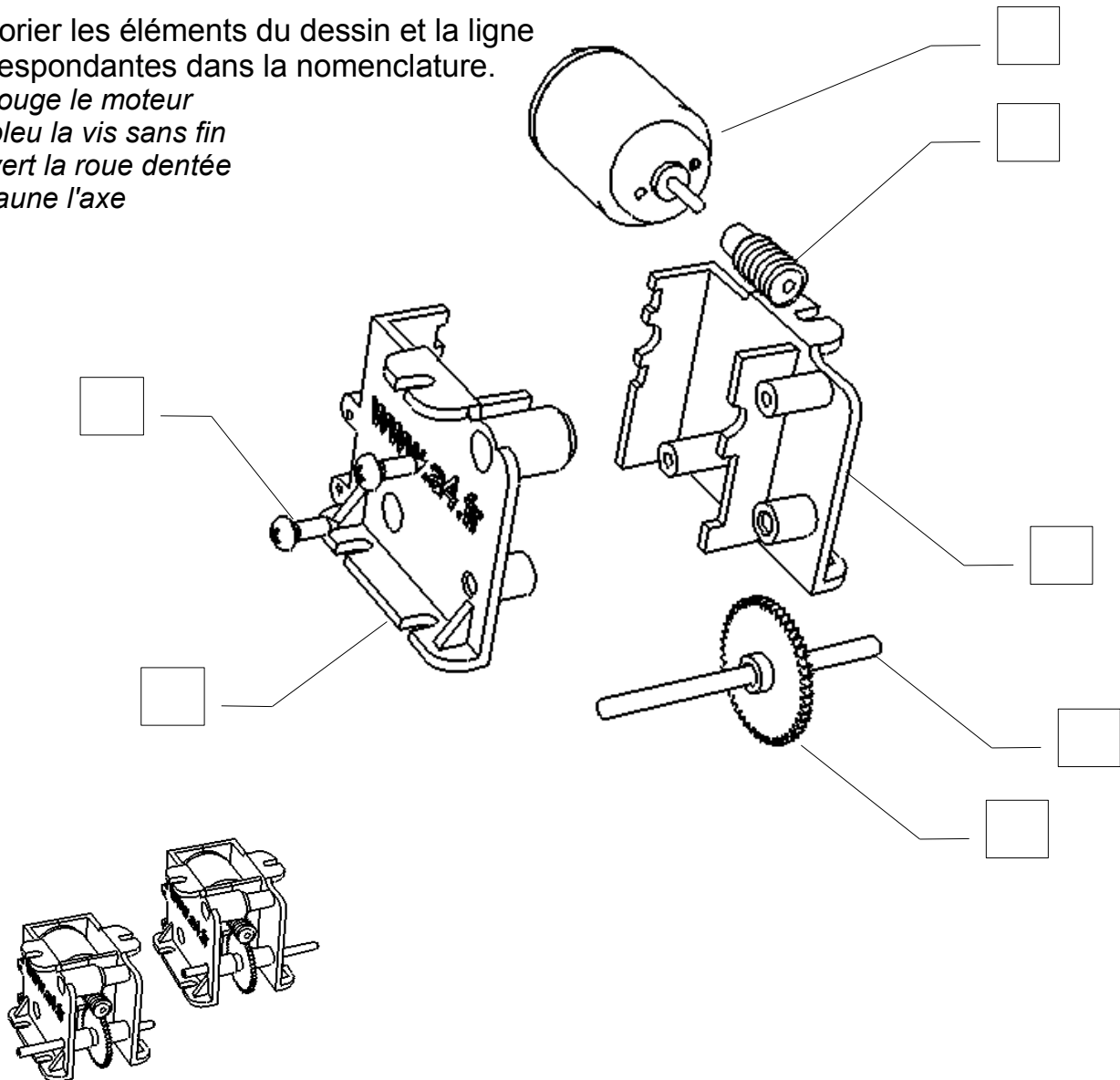
Travail à faire:

Compléter le dessin en inscrivant dans les cases le numéro de repère de la nomenclature.

Compléter la nomenclature (quantité)

Colorier les éléments du dessin et la ligne correspondantes dans la nomenclature.

En rouge le moteur
En bleu la vis sans fin
En vert la roue dentée
En jaune l'axe



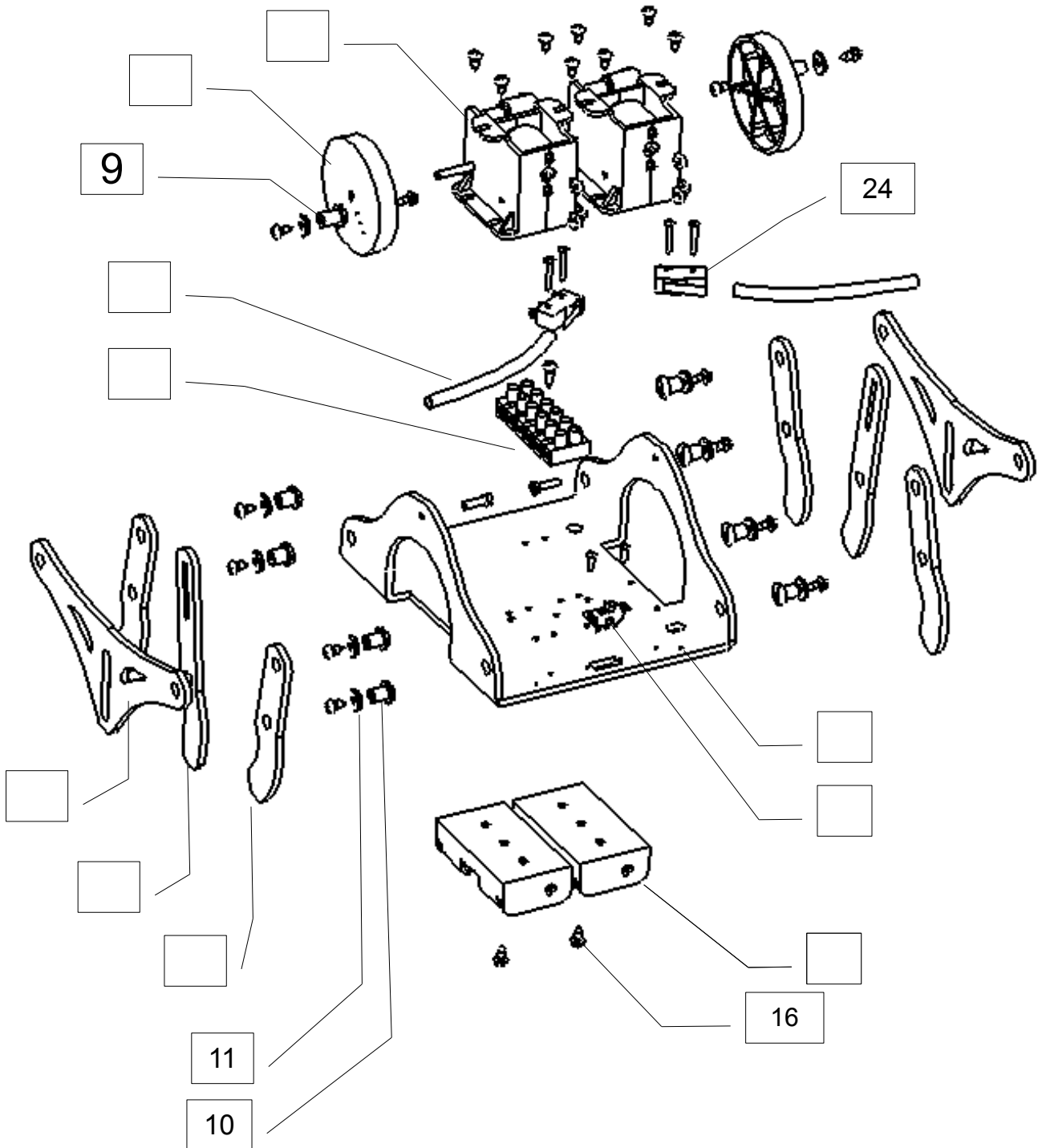
22	Moteur		3V Ø21
20	Vis sans Fin		Pièce grappe PO
19	Roue dentée		Pièce grappe PO , 48 dents
18	Flanc Gauche du motoréducteur		Pièce grappe PO
17	Flanc Droit du motoréducteur		Pièce grappe PO
16	Vis		type tête cylindrique Ø3 L6,4
1	Axe de transmission		Acier Ø 3, longueur 104
Rep	Désignation	Quantité	Caractéristiques



Activité 1 – Fiche élève

VUE éclaté du Produit

Nom:
Prénom:
Classe:



Travail à faire:

Compléter le dessin en inscrivant dans les cases le numéro de repère de la nomenclature.

Colorier en rouge les éléments mobiles sur le dessin (aidez vous de la liste que vous avez faites précédemment)



Production sérielle à partir d'un prototype

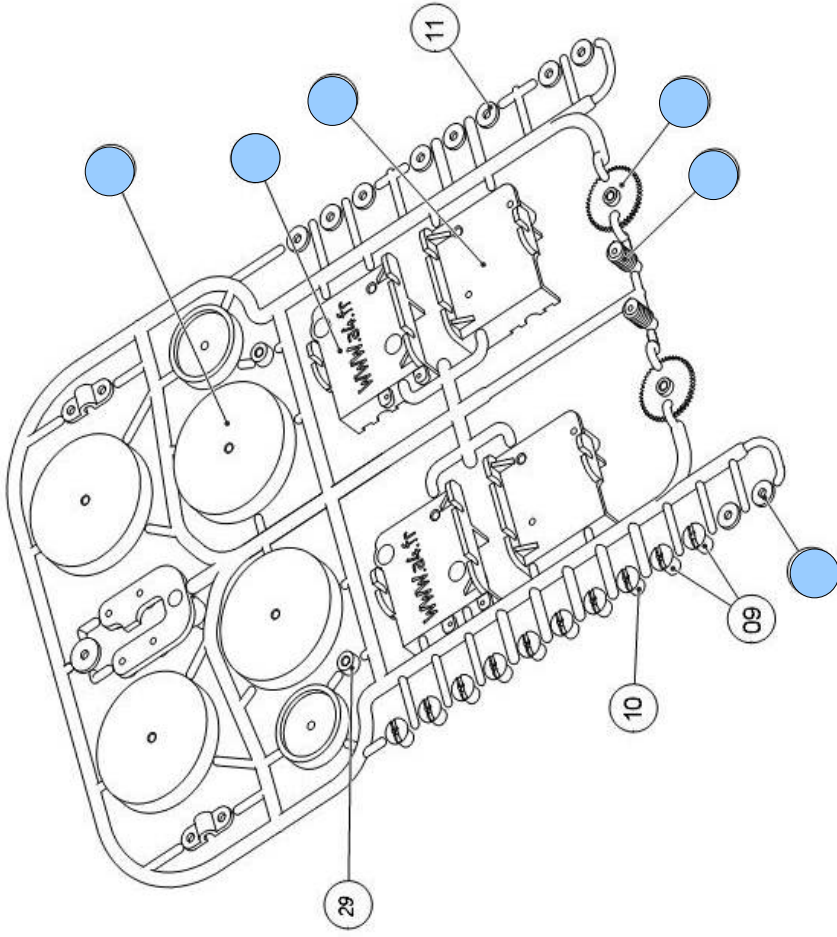
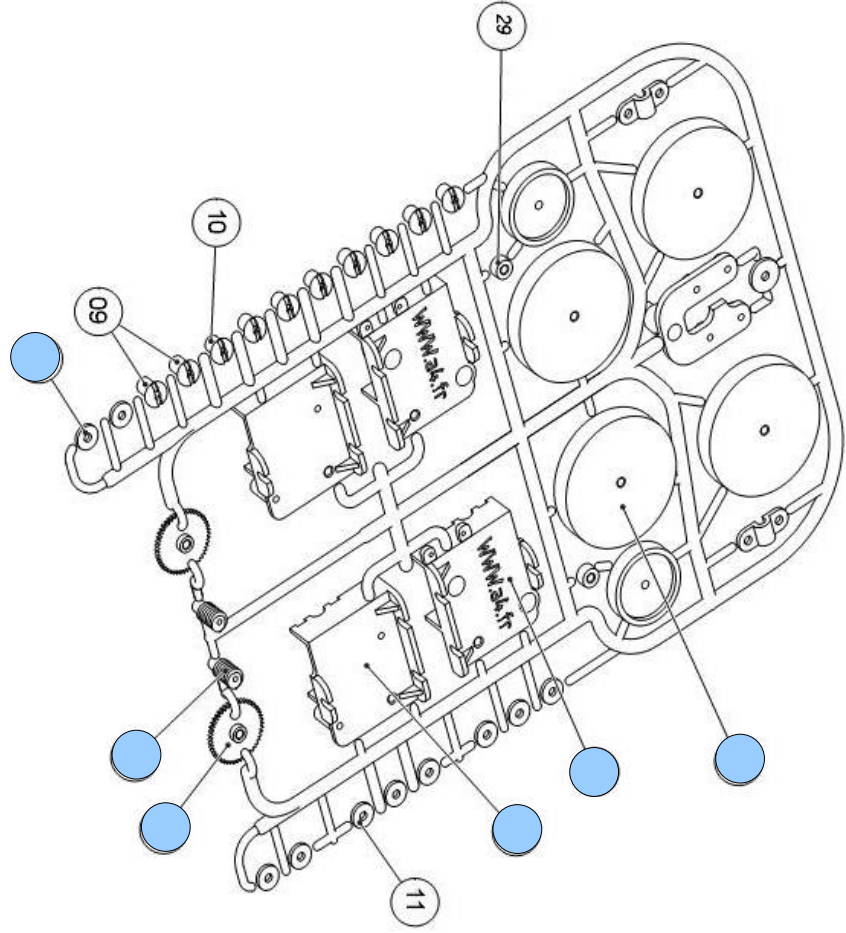
Nomenclature de L'HEXATEC



La nomenclature est un tableau contenant la désignation de toutes les pièces qui composent un assemblage d'un dessin industriel (plan mécanique; schéma électrique ou fluide etc). Chaque pièce est repérée par un numéro (appelé aussi repère), qui renvoie au dessin d'ensemble (ou dessin de définition) de l'objet. Elle comprend aussi un nombre de pièce et éventuellement un symbole associé à l'objet. La nomenclature précise enfin les différents matériaux choisis pour les pièces, les normes associées, ainsi que certaines particularités (caractéristiques spéciales; traitements spécifiques; etc). La nomenclature se place verticalement soit sur la feuille du dessin d'ensemble, soit en document séparé.

25		Moustache	Gaine plastique - Ø 4 x 3 - Longueur 70 mm
24	02		Type inverseur unipolaire - Levier 25 mm minimum
23	04	Vis TC Ø 2 x 13	Acier nickelé - Type tôle - Tête cylindrique - Ø 2 x 13
17	01	Vis TC Ø 3 x 9,5	Acier nickelé - Type tôle - Tête cylindrique - Ø 3 x 9,5
16	26	Vis TC Ø 3 x 6,5	Acier nickelé - Type tôle - Tête cylindrique - Ø 3 x 6,5
15	02	Vis TC Ø 2 x 6,5	Acier nickelé - Type tôle - Tête cylindrique - Ø 2 x 6,5
14	02	Vis M3 x L10	Acier nickelé - Pas métrique - Tête cylindrique - Ø M3 x 10
13		Translateurs	Plaque PVC expansé 3 mm usinée
12		Roues d'entraînement	ABS injecté sur panoplie PropulsO
11	10	Rondelles 3 x 9	ABS injecté sur panoplie PropulsO
10	08	Entretoise épaulée Ø 3 x 6, hauteur 6,5	ABS injecté sur panoplie PropulsO
09	02	Entretoise épaulée Ø 3 x 6, hauteur 8	ABS injecté sur panoplie PropulsO
08			Plaque PVC expansé 3 mm usinée
07	01		Type micro inverseur unipolaire à glissière
06		Grandes pattes	
05	01	Bornier	6 points - Type domino
04		Support de piles	Pour 2 piles LR6 - Sortie à fils
03	01		
C	/	Câbles	Nomenclature détaillée de ce sous ensemble page 41
B	01	Groupe moteur droit	Nomenclature détaillée de ce sous ensemble page 34
A	01	Groupe moteur gauche	Nomenclature détaillée de ce sous ensemble page 34
REPÈRE	NOMBRE	DE SIGNATION	CARACTERISTIQUES

21	02	Vis sans fin	
20	02	Roue dentée	48 dents
19	02	Flanc droit	Pour groupe moteur A et B
18	02	Flanc gauche	Pour groupe moteur A et B
12	02	Roue d'entraînement	Ø 48
11	10	Rondelle	Ø 3 x 9
10	08	Entroise épaulée hauteur 6,5	Ø 3 x 6 - Hauteur 6,5
09	02	Entroise épaulée hauteur 8	Ø 3 x 6 - Hauteur 8
REPERE	NOMBRE	FONCTIONS	CARACTERISTIQUES



21	02	Vis sans fin	
20	02	Roue dentée	48 dents
19	02	Flanc droit	Pour groupe moteur A et B
18	02	Flanc gauche	Pour groupe moteur A et B
12	02	Roue d'entraînement	Ø 48
11	10	Rondelle	Ø 3 x 9
10	08	Entroise épaulée hauteur 6,5	Ø 3 x 6 - Hauteur 6,5
09	02	Entroise épaulée hauteur 8	Ø 3 x 6 - Hauteur 8
REPERE	NOMBRE	FONCTIONS	CARACTERISTIQUES



Production sérielle à partir d'un prototype



Activité 1 – Vignettes ressources



1

A sequence of four diagrams showing the step-by-step assembly of a mechanical linkage. The diagrams are arranged vertically in a rounded rectangle with a dashed border. Each diagram shows a different stage of the assembly, with a paperclip being inserted into a slot and the linkage being adjusted. An upward-pointing arrow is at the top of each diagram.

1

A sequence of four diagrams showing the step-by-step assembly of a mechanical linkage. The diagrams are arranged vertically in a rounded rectangle with a dashed border. Each diagram shows a different stage of the assembly, with a paperclip being inserted into a slot and the linkage being adjusted. An upward-pointing arrow is at the top of each diagram.

1

A sequence of four diagrams showing the step-by-step assembly of a mechanical linkage. The diagrams are arranged vertically in a rounded rectangle with a dashed border. Each diagram shows a different stage of the assembly, with a paperclip being inserted into a slot and the linkage being adjusted. An upward-pointing arrow is at the top of each diagram.

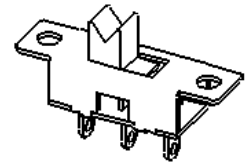
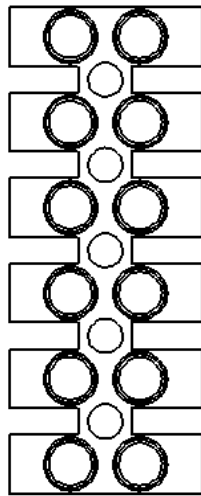
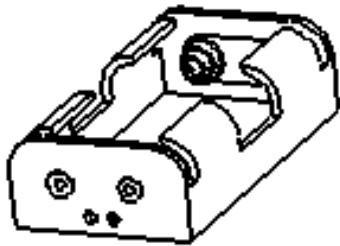
1

A sequence of four diagrams showing the step-by-step assembly of a mechanical linkage. The diagrams are arranged vertically in a rounded rectangle with a dashed border. Each diagram shows a different stage of the assembly, with a paperclip being inserted into a slot and the linkage being adjusted. An upward-pointing arrow is at the top of each diagram.



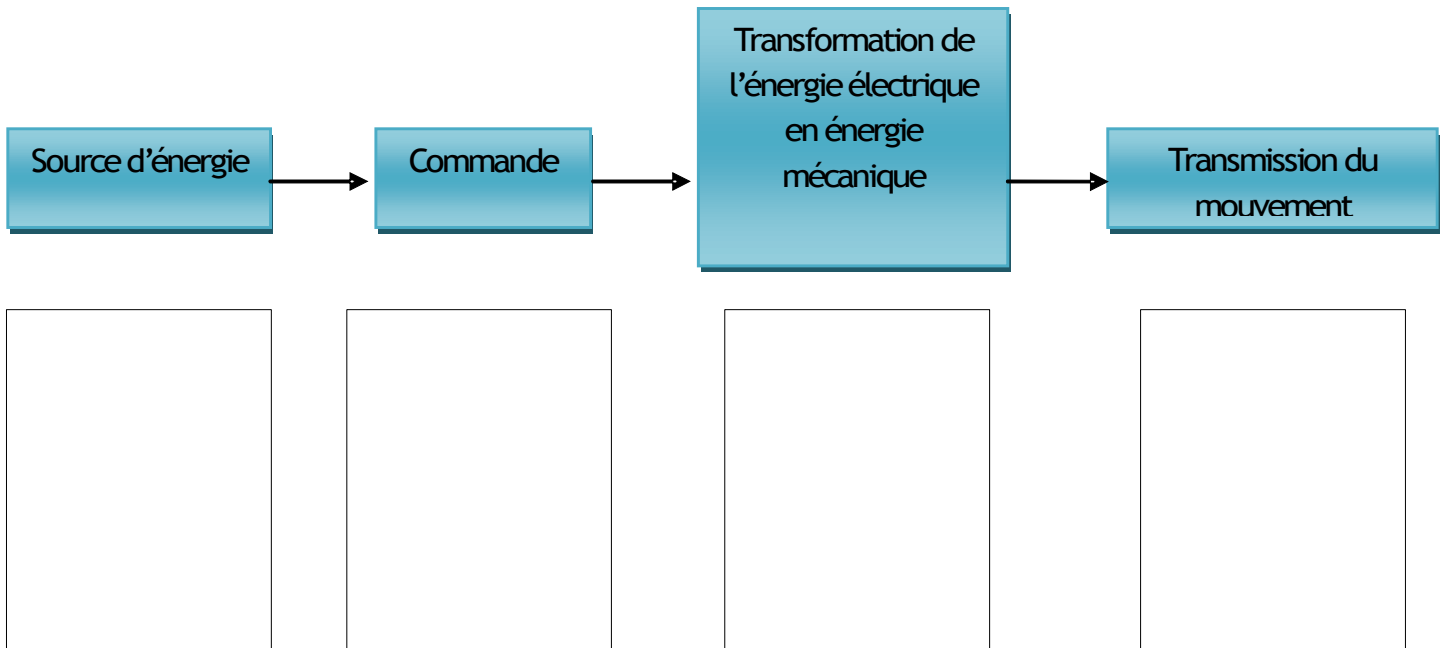
Production sérielle à partir d'un prototype

Activité 3 – Fiche élève





Production sérielle à partir d'un prototype



Relevé des mesures :
Point A
Point B
etc...