

Vous devez enlever les agrafes pour faciliter votre travail

La numérotation des pages vous permettra de reconstituer votre dossier pour le rendre en fin d'épreuve.

#### COMPOSITION du DOSSIER

Dossier sujet et barème de correction	Page 1/1
un schéma et des coupes	Page 1/4
un dessin de l'assemblage par équerre	Page 2/4
un dessin de l'usinage fermeture	Page 3/4
un dessin de l'usinage parclose	Page 4/4
la formule de débit des profilés	Page 4/4

# Epreuve pratique

## SESSION 2004

### BP

## Serrurerie Métallerie

### E3

Dossier travail page 1/1

Dossier technique page 1/4 à 4/4

Epreuve : E3

**SERRURERIE - METALLERIE**

Durée : 3 h 30  
Coefficient : 3

**Assurer la maintenance des ouvrages**

**C3.5.3-S3**

Un ouvrant des bureaux de l'entreprise vient d'être détérioré accidentellement lors de manutention avec un chariot élévateur.

**On donne :**

Les cotes de fabrication (H 980 x L 1060)

Un schéma de l'ouvrant

Un plan Technal profilés FB (dossier technique page n°1/4 )

**On demande :**

De refabriquer l'élément détérioré (montant crémone)

**Condition :**

Les usinages devront être réalisés à la fraiseuse à copier

**Critère de réussite :**

La précision est suffisante - tolérance 0.5 ml

La crémone et les équerres à pion peuvent être montées.

a) calculer la longueur de l'élément à refabriquer

b) usiner l'élément

**NOTE AUX EXAMINATEURS**

Le calcul des candidats doit être vérifié et noté avant usinage. En cas d'erreur, la cote de débit lui sera communiquée.

Prévoir un endroit retiré dans l'atelier pour la recherche et la préparation.

**BAREME DE CORRECTION**

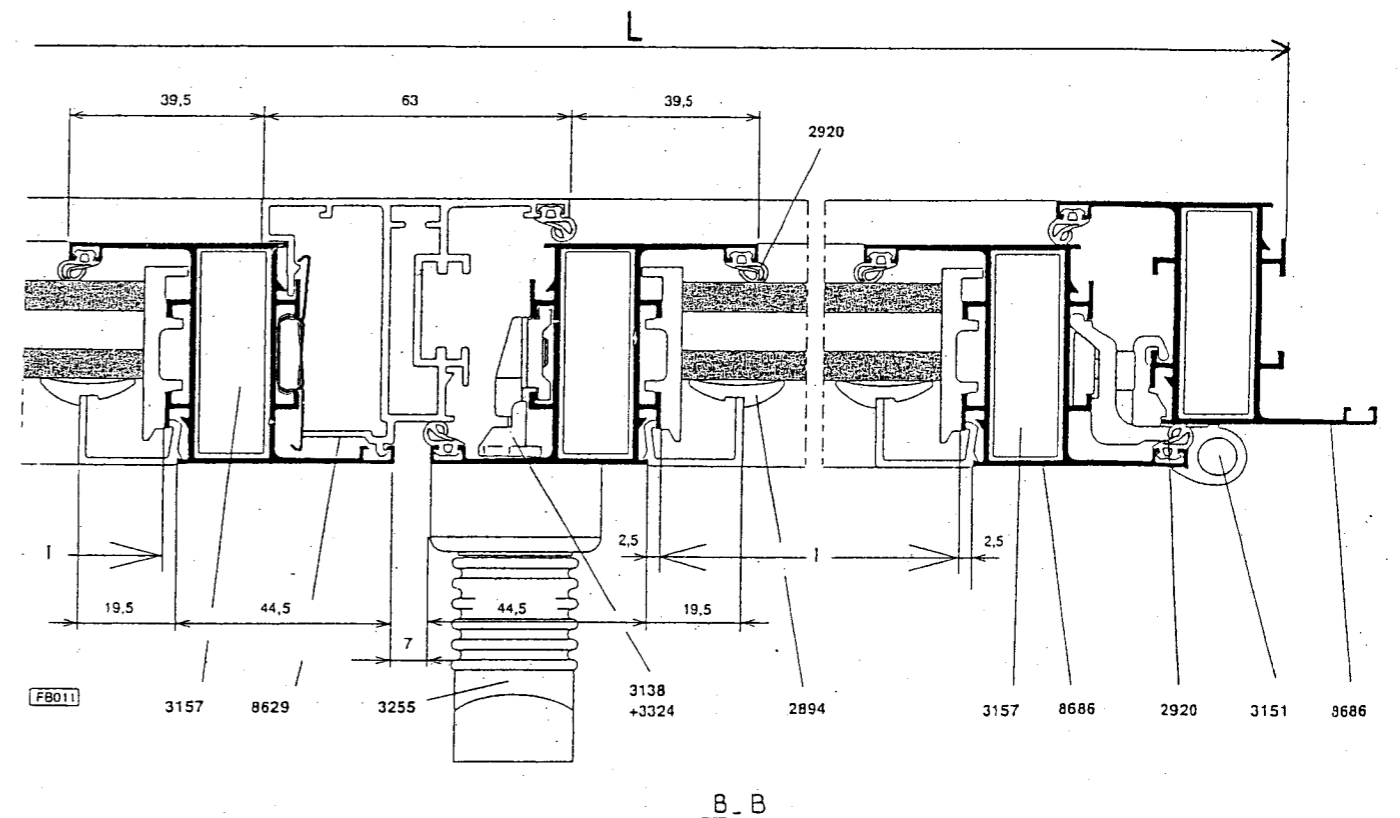
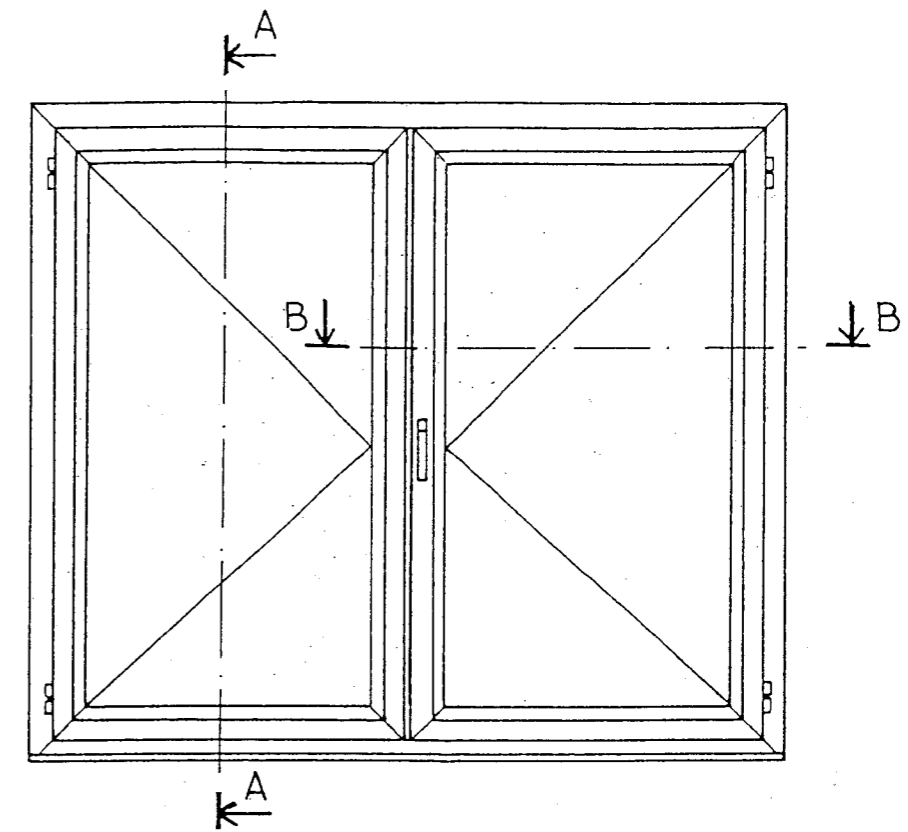
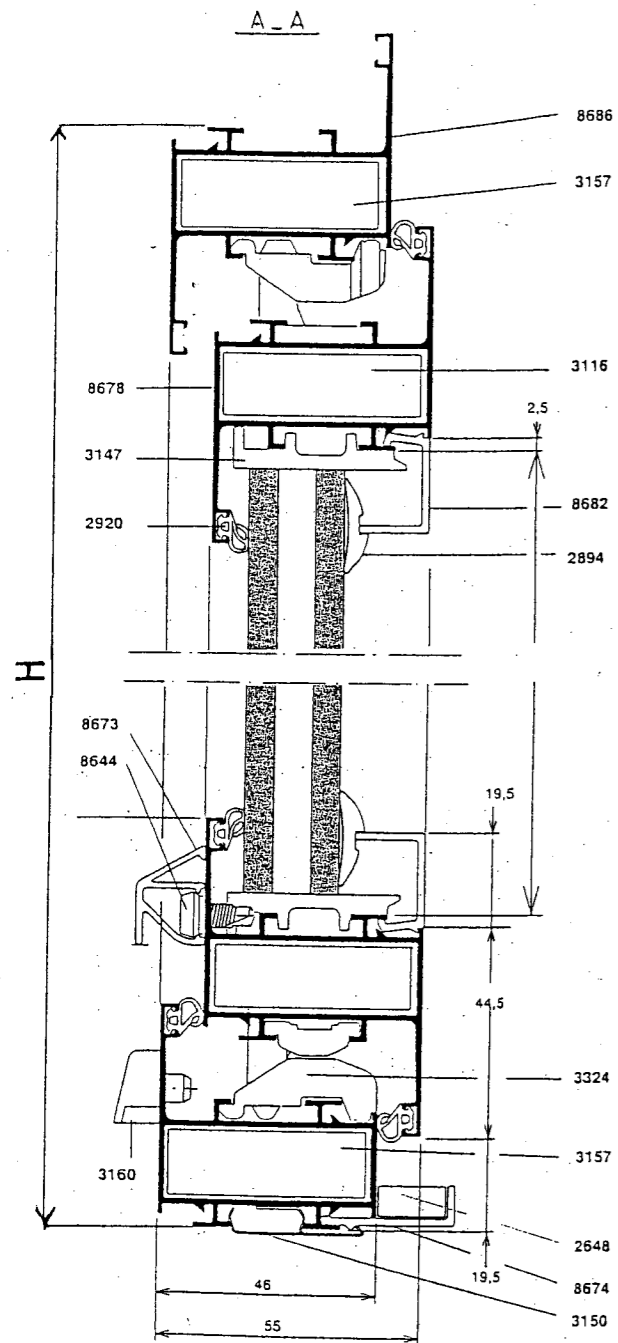
Calcul de la longueur du montant	4
Cote du montant $\pm 0.5$ mm	2
Précision de l'usinage des équerres (les équerres peuvent être montées)	4
Précision de l'usinage crémone (la crémone peut être montée)	2
Précision de l'usinage passage des parcloses (la cote est respectée)	2
Précision des coupes (45°)	4
Remise en état du poste de travail	2
TOTAL	

## Fenêtre 2 vantaux

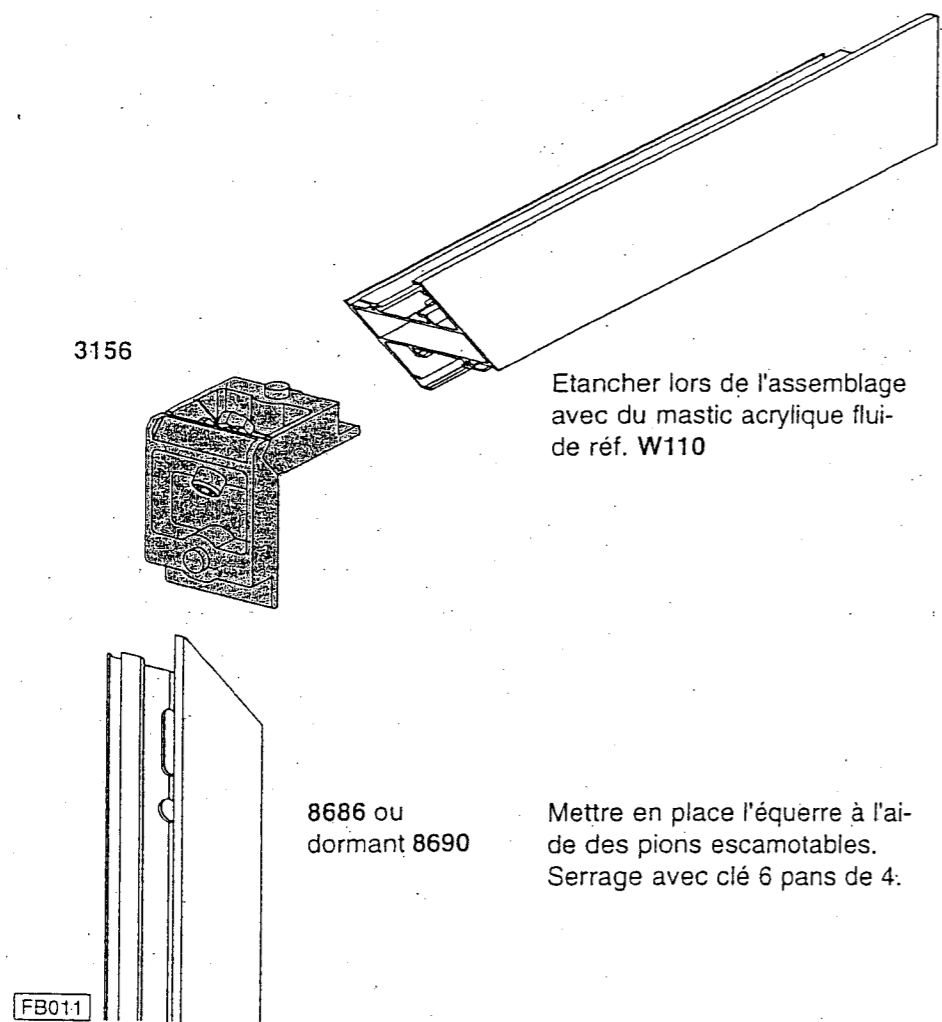
Côte de fabrication H 980 x L 1060

Profilé ouvrant / dormant FB 8686

Hauteur poignée (axe du montant)



# ASSEMBLAGE PAR EQUERRE A PION



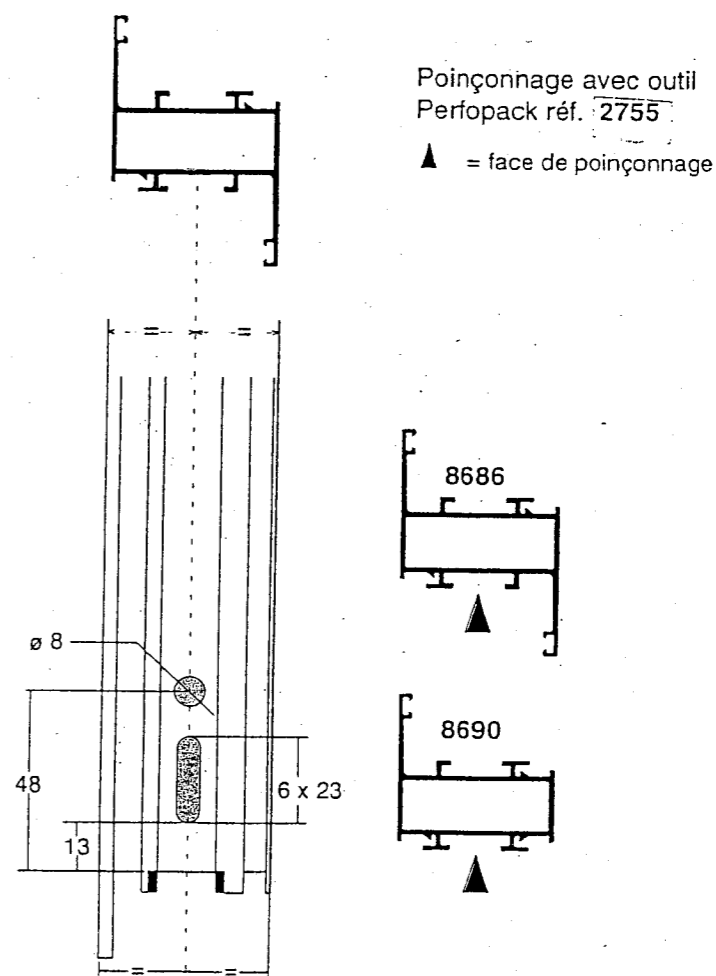
3156

Etancher lors de l'assemblage avec du mastic acrylique fluide réf. W110

8686 ou dormant 8690

Mettre en place l'équerre à l'aide des pions escamotables. Serrage avec clé 6 pans de 4.

Equerre à pions 3156  
Equerre à goupiller 3157

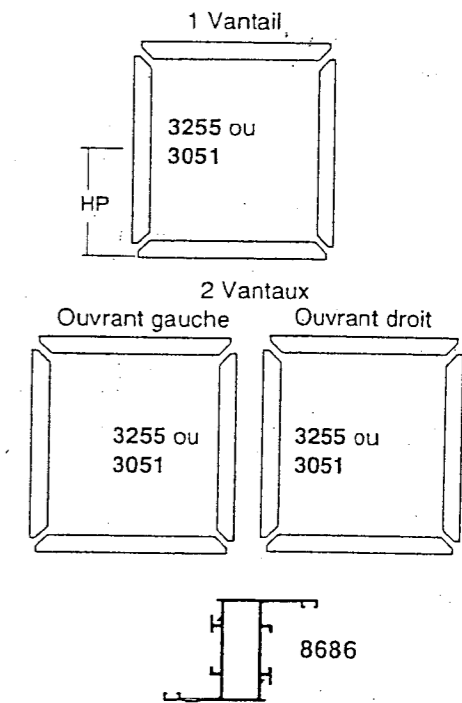
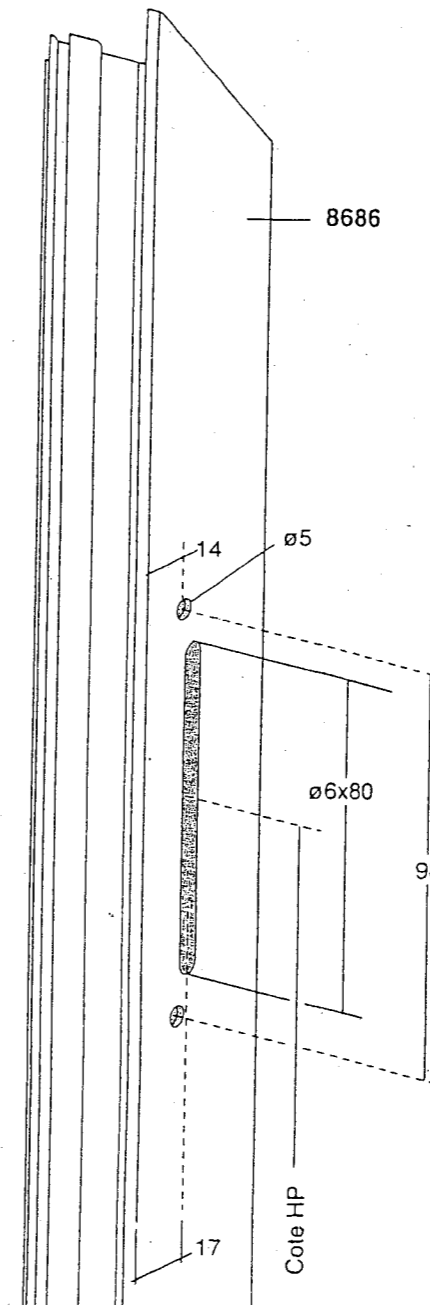
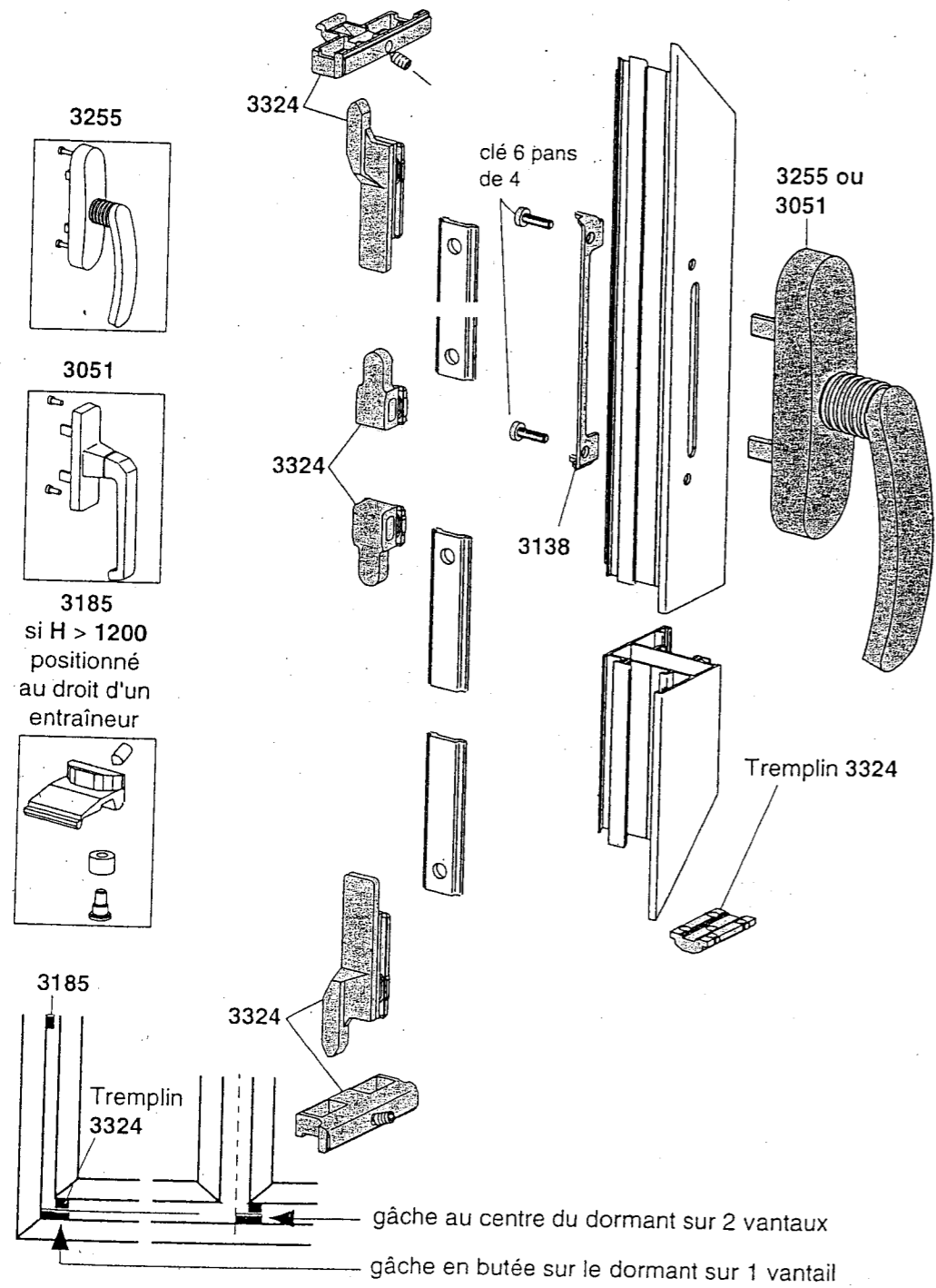


Poinçonnage avec outil Perfo-pack réf. 2755

▲ = face de poinçonnage

\* Utile pour équerres à pions uniquement.  
Possibilité de démonter le poinçon 6 x 23 dans le cas d'utilisation des équerres à goupiller 3157.

# USINAGE POUR FERMETURE

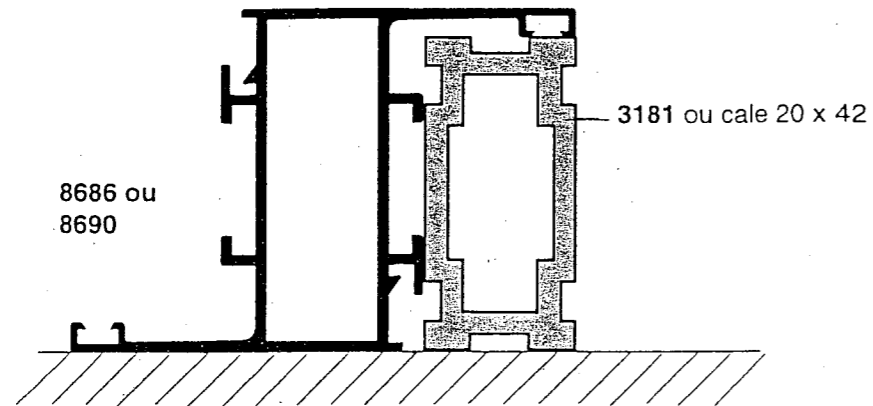


Usinage sur côté battement avec l'outil Perfo-pack réf. 2756

HP = hauteur poignée / bas de l'ouvrant

Nota : Il est possible d'usiner le passage de la poignée avec une fraiseuse et la plaque à copier 2017.

## TRONCONNAGE DES PROFILE

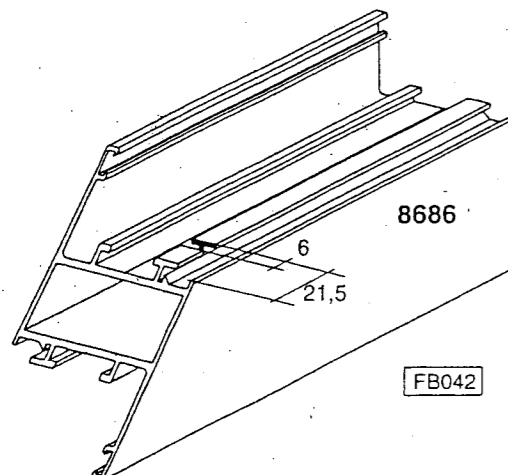


Pour le montage des fermetures OB se reporter au plan de fabrication FB n°3

Profils	Réf.	Formes	Lesquelles	Eye	Fenêtre 2 vantaux	
	8686		Dormant	F 2 H + 40 2 L + 40	2 H + 40 2 L + 40	
	8686		Ouvrant	P-F 2 H + 40 1 L + 40	2 H + 40 1 L + 40	
	8690		Dormant (PF)	1 L	1 L	
DEBIT DU VITRAGE				L-67 H-67	L-145 H-145	L/2-129 H-145

## USINAGE POUR PARCLOSE

SOLUTION A



Poinçonnage exécuté sur les montants en partie haute et basse avec l'outil Perfopack réf. OF002

