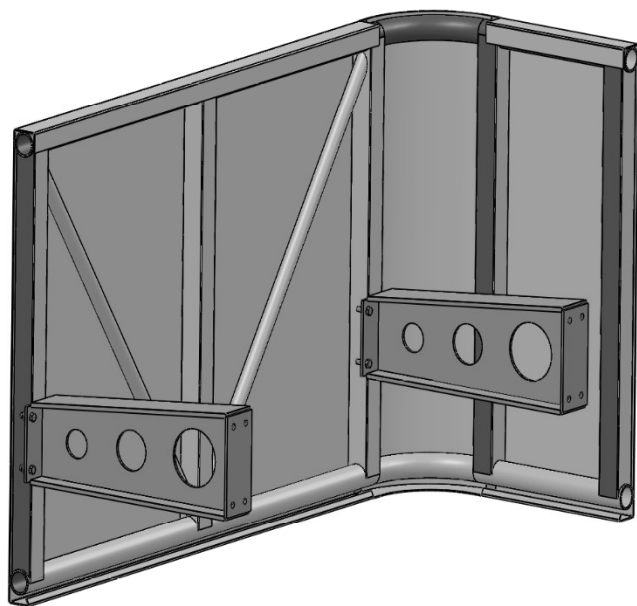


E3 - ÉPREUVE DE RÉALISATION D’UN OUVRAGE

Sous-épreuve E32 - Fabrication d’un ouvrage



DOSSIER TECHNIQUE COMPLÉMENTAIRE

Ce dossier comporte 4 pages :
DTC 1 à DTC 4.

Assurez-vous que le dossier qui vous est remis est complet.

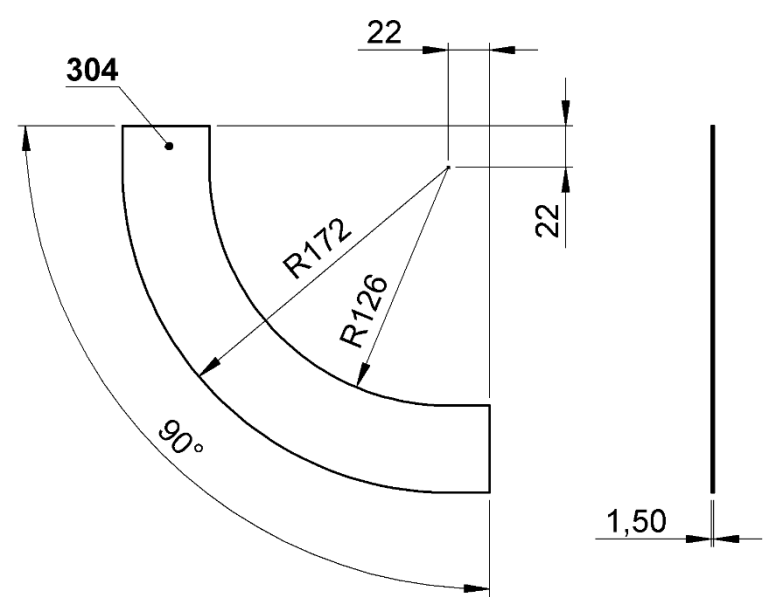
Note : les documents sont au format A3.

Aucun document n’est autorisé.

Baccalauréat professionnel OUVRAGES DU BÂTIMENT : MÉTALLERIE	ID32	2306-OBM P 32/AGP 2306-OBM P 32	Session 2023	DOSSIER TECHNIQUE COMPLÉMENTAIRE
Sous-épreuve E32 - Fabrication d’un ouvrage	Durée : 14 à 17 heures		Coefficient : 3	DTC 1 / 4

PIÈCES À FOURNIR PAR LE CENTRE D'EXAMEN

Tôle de finition habillage (nombre : 2)



Tolérances générales ISO 2768-mK

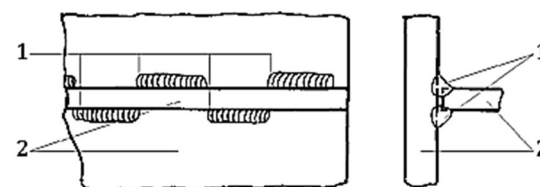
Taraudage :

Vis/écrou	Pas	Ø Percage taraud	Clef	Tarauds ISO	Remarques	Vitesse perçage Acier Tmn	Vitesse perçage Aluminium Tmn
M1	0,25	0,75	2,5	1 X 0,25	Fragile	4 000	18 000
M2	0,40	1,6	4	2 X 40	Fragile	3 200	16 000
M2,5	0,45	2,05	5	2,5 X 0,45		2 600	14 000
M3	0,50	2,4/2,5	5,5	3 X 50		2 100	10 500
M4	0,70	3,3	7	4 X 70		1 600	8 000
M5	0,80	4,1/4,2	8	5 X 80		1 250	6 500
M6	1,00	4,9/5	10	6 X 100		1 000	5 000
M8	1,25	6,75	13	8 X 125		800	4 000
M10	1,50	8,5	17	10 X 150		600	3 000
M12	1,75	10,25	19	12 X 175		500	2 500
M14	2,00	11,75/12	22	14 X 200		450	2 200
M16	2,00	13,75/14	24	16 X 200		400	2 000
M18	2,50	15,25/16	27	18 X 250		350	1 750
M20	2,50	17,25/17,5	30	20 X 250		300	1 600
Vis/écrou	Pas	Ø Percage taraud	Clef	Tarauds BSW	Remarques		
1/4" (6,35)	1,27	5		20 filets au pouce	Pas "Kodak"	1 000	5 000
3/8" (9,53)	1,50	7,9		16 filets au pouce	Pas "Du Congrès"	700	3 500

Inserts :



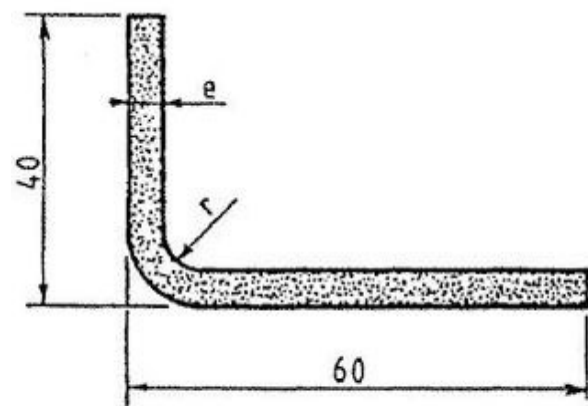
COTES A INDIQUER					
Désignation	Représentation simplifiée	Inscription	Désignation	Représentation simplifiée	Inscription
Soudure sur bords relevés non complètement fondus		s II	Soudure d'angle discontinue		a n° x l x (e)
Soudure sur bords droits		s II	Soudure d'angle discontinue à éléments alternés		a n° x l / e
Soudure en V		s V	Soudure en entailles		c n° x l x (e)
Soudure d'angle continue		a	Soudure en bouchons		d n° x (e)
		a	Soudure par points		d n° x (e)
		a	Soudure en ligne		c n° x l x (e)



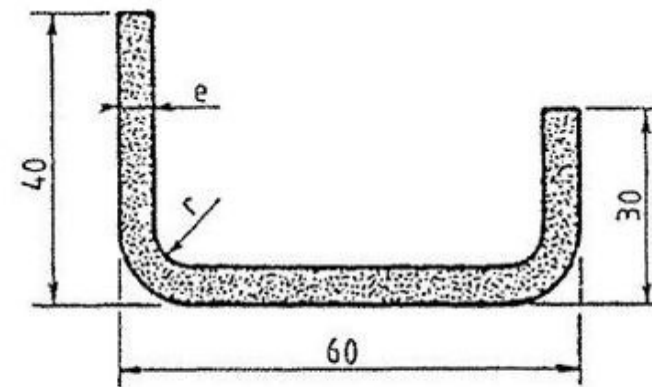
Ce tableau n'est valable que pour les cintres à 90°

TABLEAU POUR LE CINTRAGE DES TUBES					
la cote A					
Ø extérieur du tube en mm	Désignation en pouce	Rayon de cintrage R		Cote a	
		Cintreuse MINGORI	Cintreuse VIRAX	Cintreuse MINGORI	Cintreuse VIRAX
17,2	3/8'	46.5	40	10	8.5
21,3	1/2'	55.5	50	12	11
26,9	3/4'	71	65	15	14
33,7	1'	94	115	20	25
42,4	1' 1/4	150	165	32	35.5
48,3	1' 1/2	163	180	35	39
60,3	2'	220	240	47	51.5

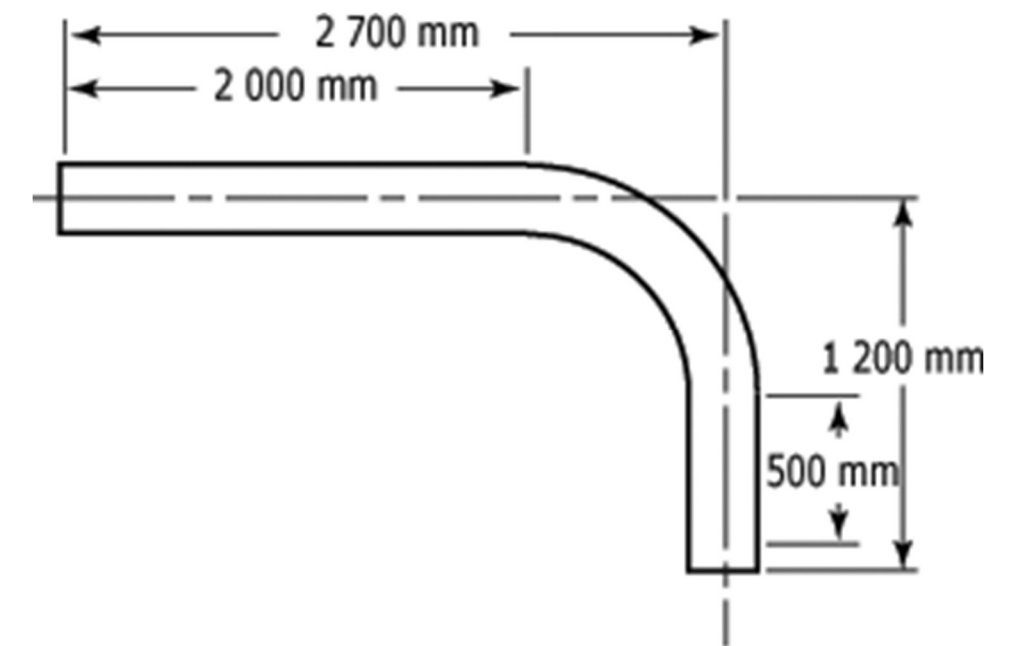
C'est la mesure qu'il faut retrancher pour avoir la cote, à l'axe du tube, désirée après cintrage



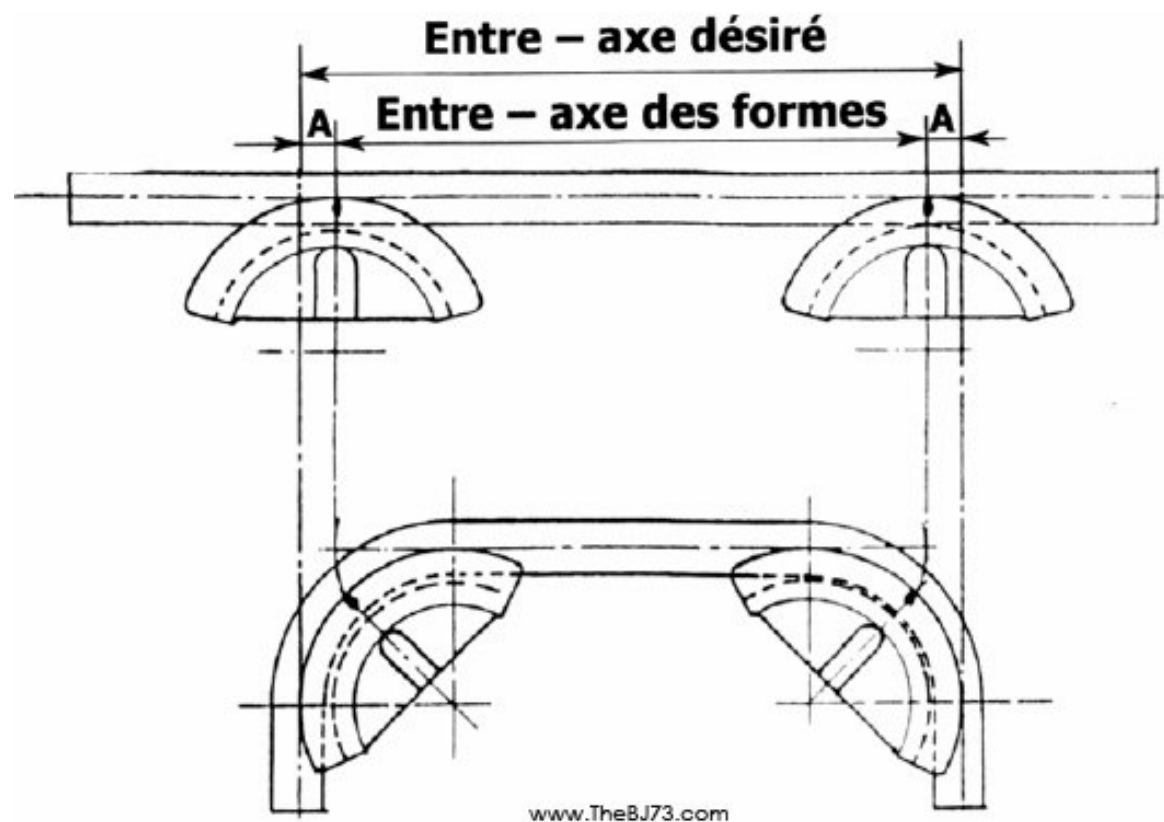
Longueur développée :
 $(40 - e) + (60 - e)$



Longueur développée
 $(40 - e) + 60 - (2 \times e) + (30 - e)$



A=35mm dans mon cas et pour une forme 40x49



www.TheBJ73.com

