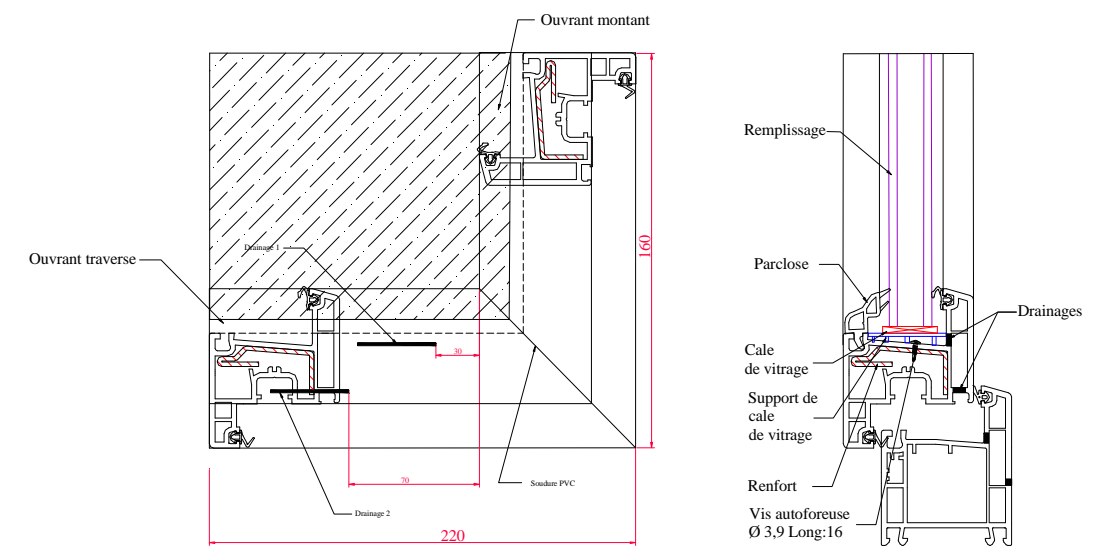


**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
OUVRAGES DU BATIMENT
Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse**



Nom: _____

Cahier des charges	Page : 2/5
Plan d'ensemble	Page : 3/5
Les profilés et accessoires	Page : 4/5
Directives de fabrication : Drainages	Page : 4/5
Documentation gammiste : coupe de principe ouvrant	Page : 5/5

Mise en situation :

Chaque élève de la section « Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse » dans le programme de sa formation doit réaliser un essai maquette d'angle ouvrant PVC.

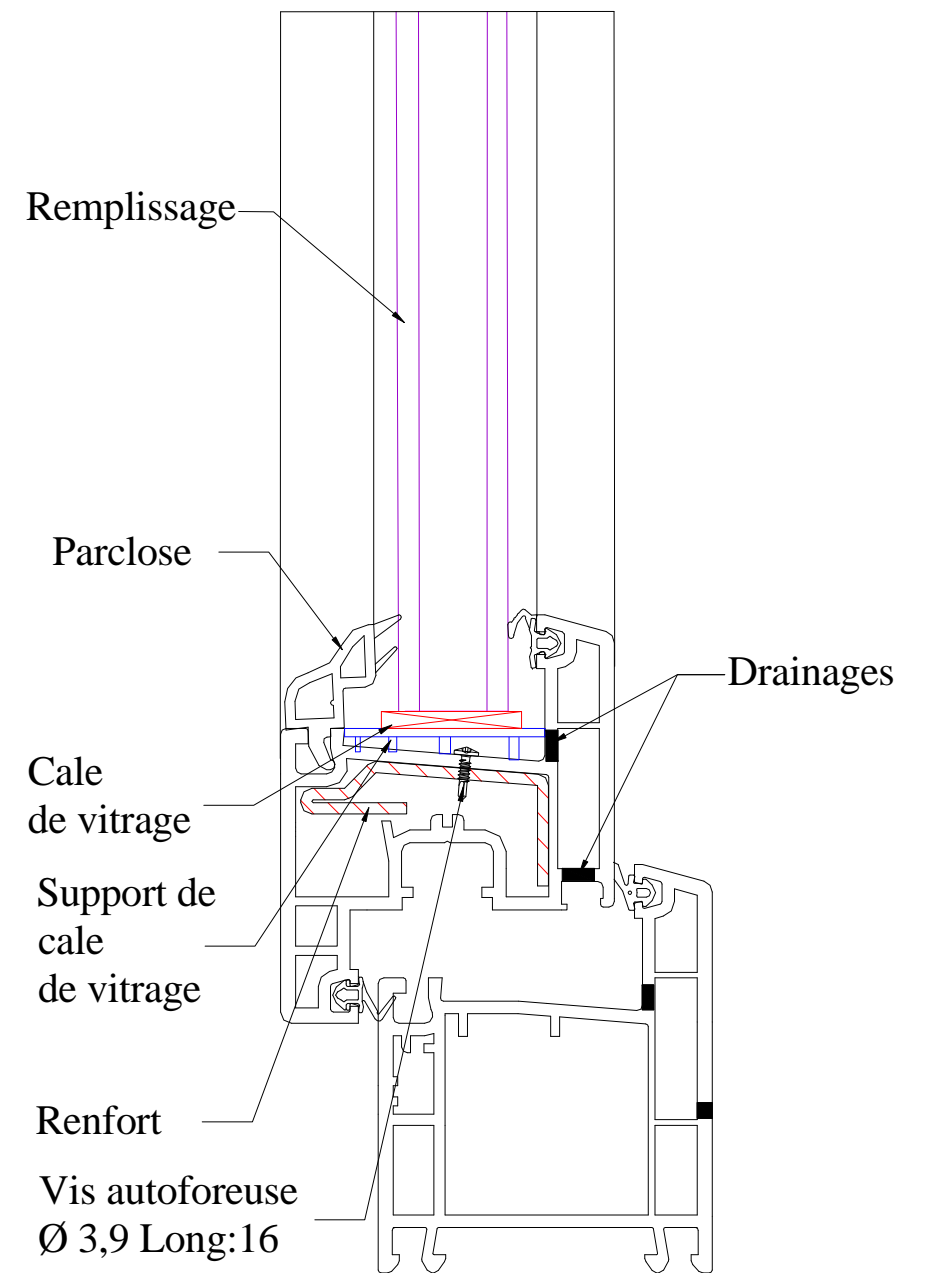
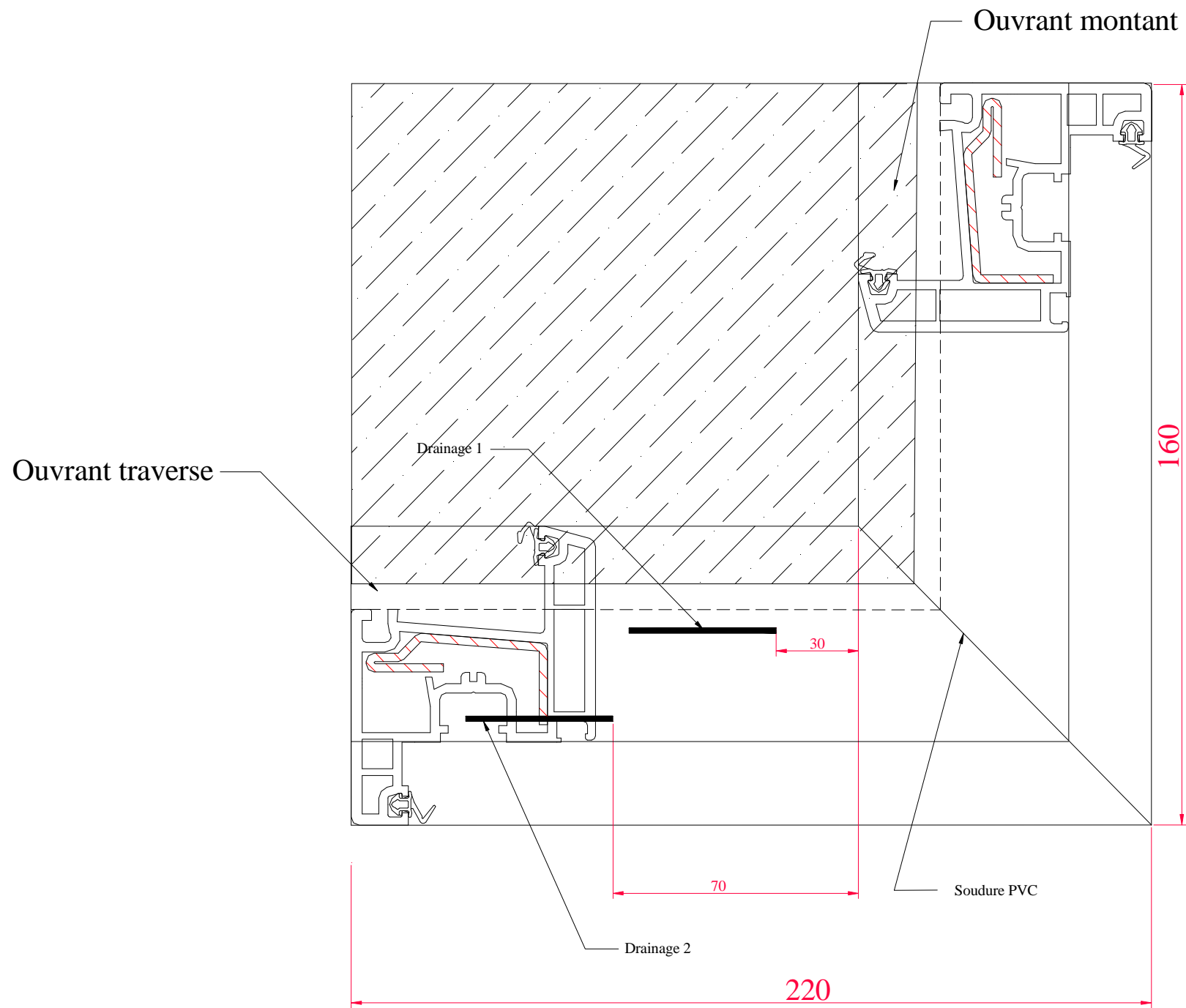
1) Caractéristiques des menuiseries :a. Généralités :

Les menuiseries seront en PVC. Les menuiseries seront de couleur blanche.

b. L'élément:

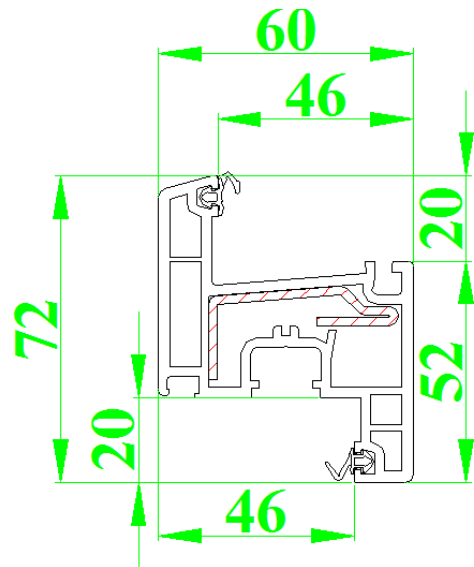
Quart d'angle: Dimension : 220X160 HT

PLAN D'ENSEMBLE



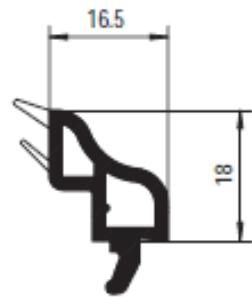
DOCUMENTATION GAMMISTE

LES PROFILES et ACCESSOIRES

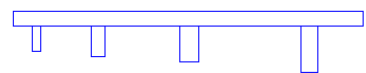


OUVRANT Z52

RENFORT Art : 239363



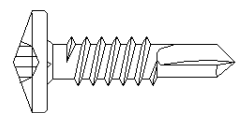
PARCLOSE DE 16,5



**Cale de rattrapage
Art : 268651**



Cale de vitrage

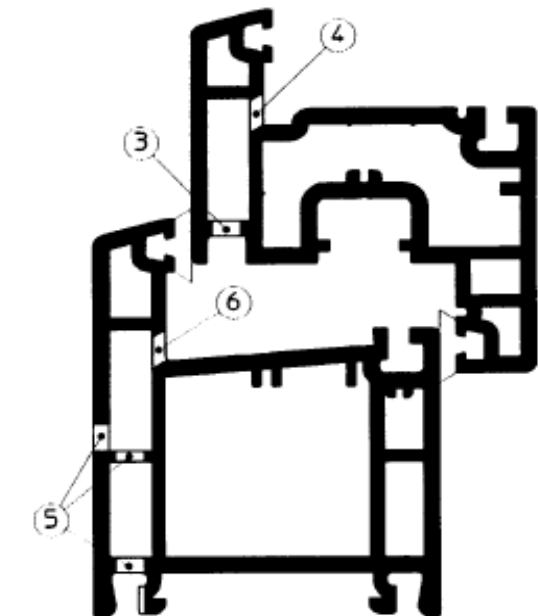
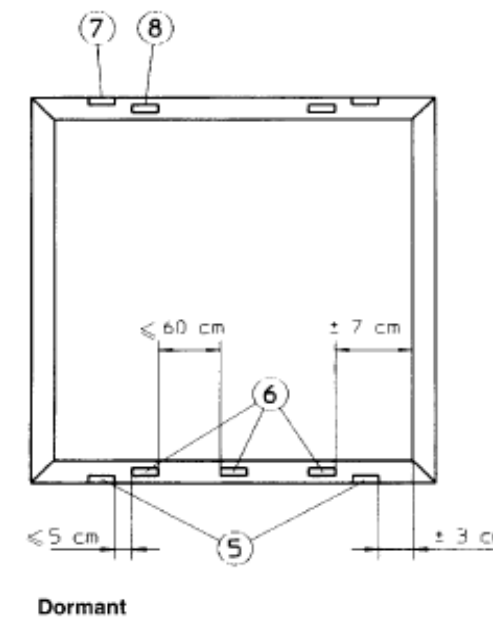
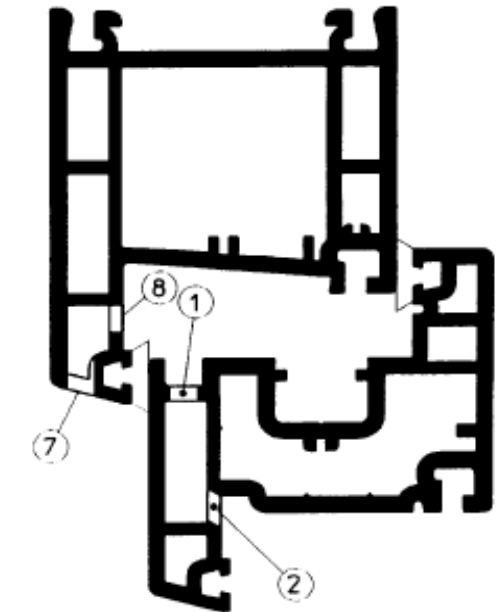
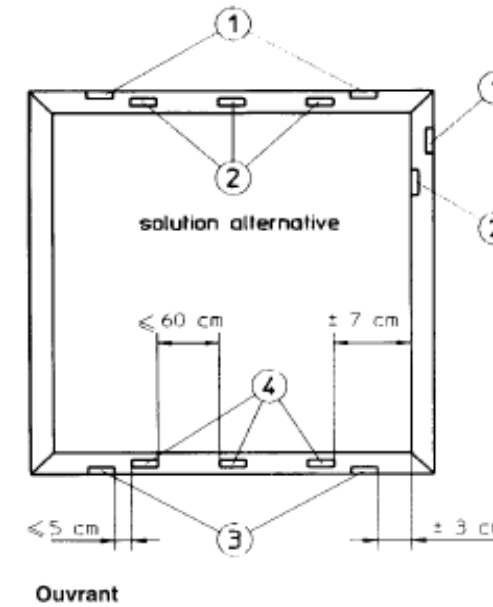


**Vis Autoforeuse Ø 3,9
Long :16**

DIRECTIVES DE FABRICATION

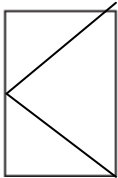
1. LES DIRECTIVES DE FABRICATION :

a. Drainage du dormant. Equilibrage des pressions dans l'ouvrant et le dormant



Nota : ⑦ et ⑧ peuvent être remplacés par un retrait partiel ou total du joint de frappe du dormant

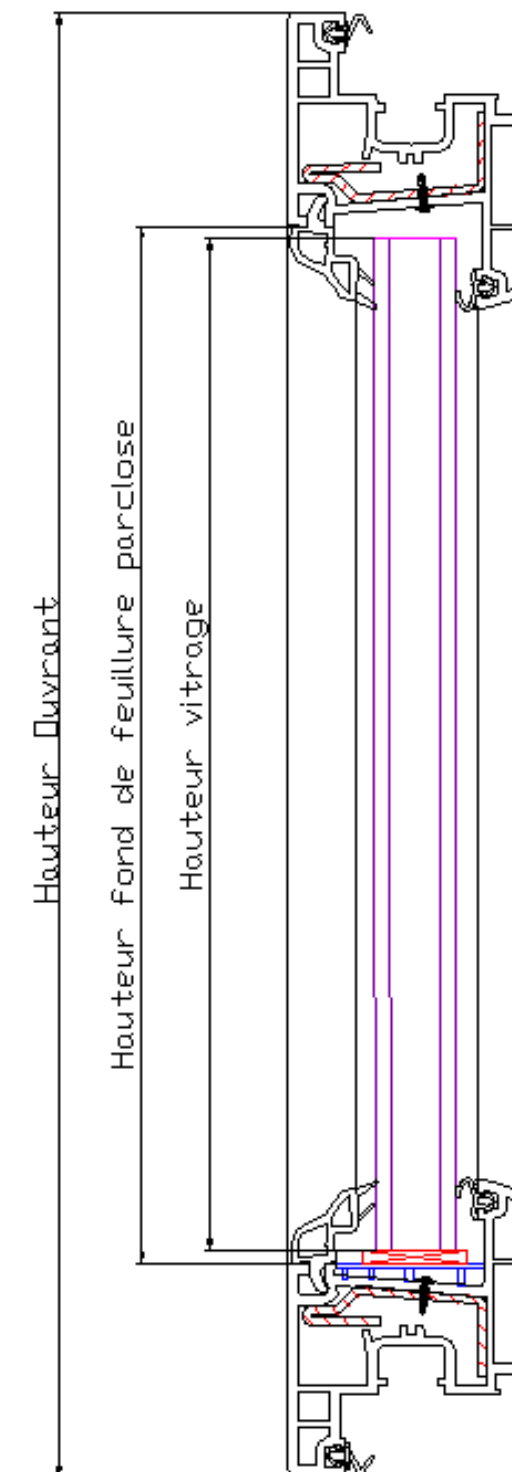
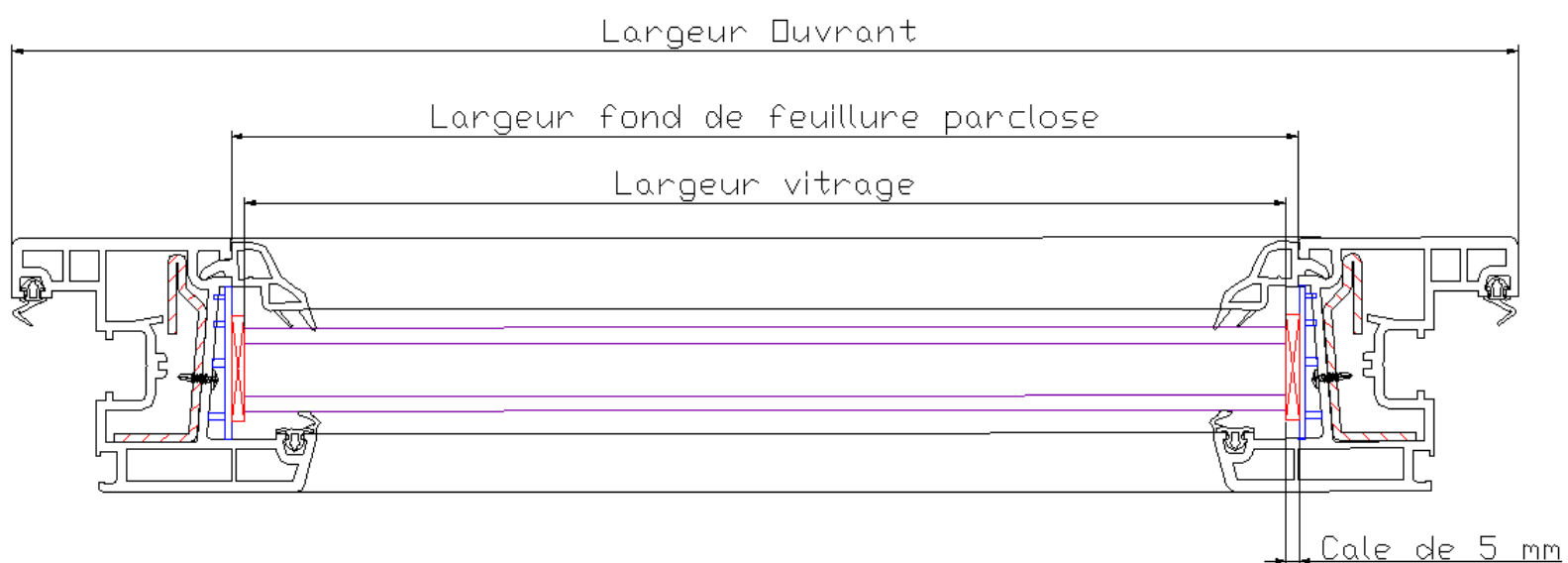
Une autre solution consiste à réaliser le drainage du dormant vers le bas.

1) OUVRANT :**Méthode de calcul des fenêtres PVC REHAU**

Ouvrant:
Description technique: Cale de vitrage d'épaisseur: 5 mm

Le débit des renforts est égal à :

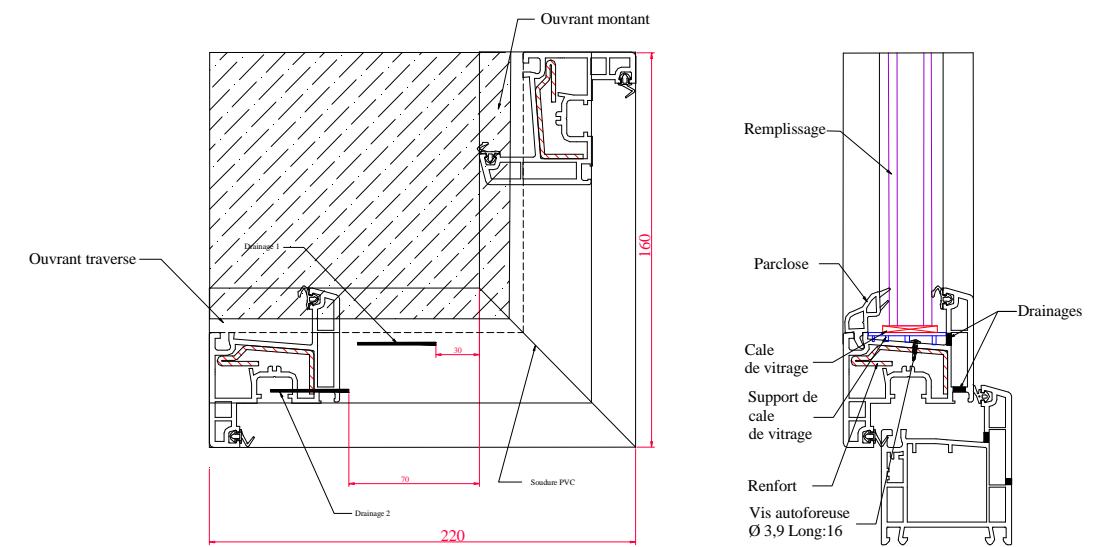
Cote de fond de feuillure parclose dormant ou ouvrant – 20 mm.

Coupe de principe Horizontale

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
OUVRAGES DU BATIMENT
Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse**

C1: S'INFORMER, ANALYSER.

C2: TRAITER, DECIDER, PREPARER.



Nom: _____

**NOTE : /30
NOTE : /20**

Mise en situation :

Chaque élève de la section « Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse » dans le programme de sa formation doit réaliser un essai de maquette d'angle ouvrant PVC.

ON DONNE:

- Le dossier technique: DT 1/5à 5/5.

ON DEMANDE:

- D'effectuer la préparation en vue de la fabrication de l'essai de maquette d'angle ouvrant PVC:

Questions :

N°1 : Etablir la fiche de débit :

- Calculer les débits de l'ouvrant.
- Calculer les dimensions du remplissage.

N°2 : Inventorier le processus de fabrication :

- Pour tous les éléments constituant l'ouvrant :
 - Montant, traverse, parcloses, renforts.

N°3: Compléter les contrats de phases:

- Déterminer les cotes machines :
 - Traverse.
 - Montant.
- Compléter les contrats de phases de tronçonnage :
 - Traverse.
 - Montant
- Compléter le contrat de phase de fraisage :
 - Traverse.

ON EXIGE:

- Une écriture lisible.
- Le document doit-être soigné.

QUESTION N°1 :

- Calculer les débits de l'ouvrant :

Données techniques :

Sur longueur de 3 mm à prévoir pour le soudage PVC pour un angle.

FICHE DE DEBIT					
Client : Lycée Professionnel des Métiers du Bâtiment La Roquette Adresse : 5, Rue des Courtilles. 50200 Coutances.					
Type d'ouvrage : Essai maquette d'angle ouvrant PVC Repère : Quantité : 1					
Désignation	Référence	Qté	Calculs	Dimensions	Coupes
Montant ouvrant					
Traverse ouvrant					
Montant parclose					
Traverse parclose					
Renfort montant					
Renfort traverse					

- Calculer les dimensions du remplissage :

Désignation	Qté	LARGEUR		HAUTEUR	
		Calculs	Dimensions	Calculs	Dimensions

QUESTION N°2 :

/06

1) Inventorier les phases de fabrication pour tous les éléments constituant l'ouvrant:

Compléter le tableau ci-dessous.

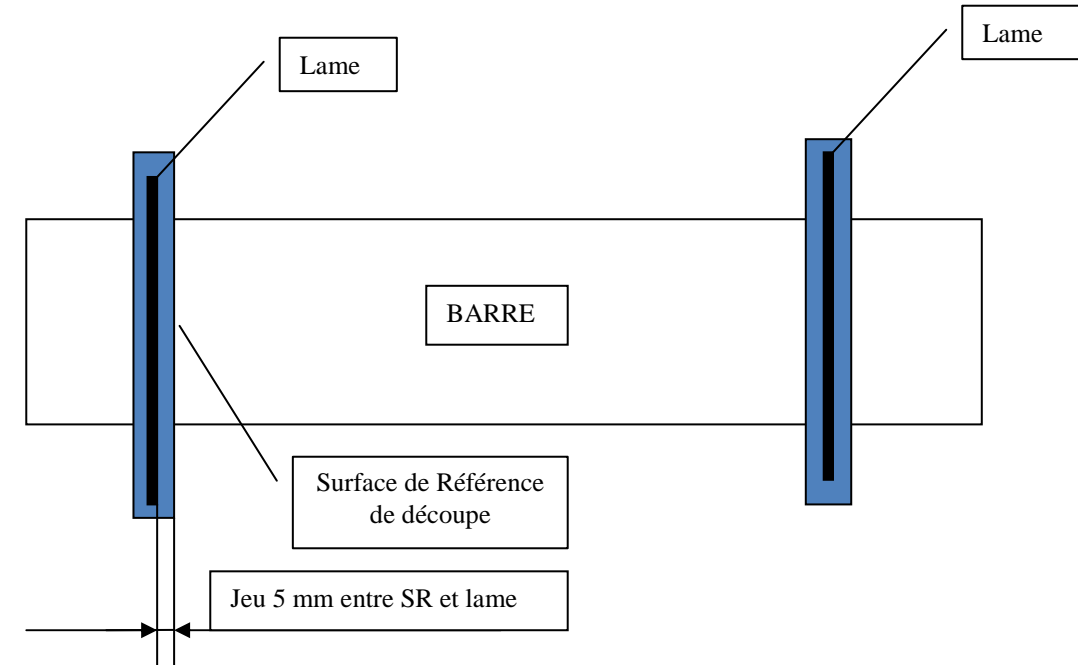
Montant ouvrant	→		→		→		→	
Traverse ouvrant	→		→		→		→	
Montant parclose	→		→		→		→	
Traverse parclose	→		→		→		→	
Montant renfort	→		→		→		→	
Traverse renfort	→		→		→		→	

QUESTION N°3:

/17

Données Techniques :

Tronçonneuse « Elumatec 2 têtes ».
 Capacité : Tronçonnage entre lames cote mini = 396,4 mm
 Tronçonnage une lame : Schéma ci-dessous



2) Calculer la cote machine de la traverse:

3) Calculer la cote machine du montant :

4) Compléter les contrats de phase de tronçonnage: (sur DP 4/6 et 5/6)

- Traverse.
- Montant.

5) Compléter les contrats de phase de fraisage: (sur DP 6/6)

- Traverse. (Indiquer la cote machine et la position des fraises par un trait rouge)

Ensemble: Essai maquette d'angle ouvrant PVC		Matière: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse		Référence: Ouvrant Z52	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse		NBRE: 1	
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de dessus</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de gauche</p> </div> </div>			
		Machine et Outillage	
		Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil Ouvrant Z52	
		CONTRÔLE	
		Cote Angle	

Ensemble: Essai maquette d'angle ouvrant PVC

Matière: PVC

DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse

Référence: Ouvrant Z52

NBRE: 1

Ensemble: Essai maquette d'angle ouvrant PVC		Matière: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant montant		Référence: Ouvrant Z52	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant montant		NBRE: 1	
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de dessus</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de gauche</p> </div> </div>			
		Machine et Outillage	
		<p>Tronçonneuse 2 fêles « Elumatec »</p> <p>Réglet, Rapporteur d'angle, profil Ouvrant Z52</p>	
		CONTRÔLE	
		<p>Cote Angle</p>	

Ensemble: Essai maquette d'angle ouvrant PVC

DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant montant

Référence: Ouvrant Z52

NBRE: 1

Ensemble: Essai maquette d'angle ouvrant PVC		MATIERE: PVC	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse		Référence: Ouvrant Z52	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de dessus</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de gauche</p> </div> </div>			
Ph	S/P_h	Op	DESIGNATION
2	0	0	FRAISAGE.
	1	0	Mise sous tension de la machine.
	2	0	Sélectionner les fraises derrière et avant gauche sur le pupitre.
	3	0	Réglage de la butée Cm1 = mm à l'axe de la fraise.
	1	1	MIP du profil en butée.
	2	2	Serrage des vérins
	3	3	Fraiser le profil.
	4	4	Contrôler les drainages.
	5	5	Ebavurer les drainages au cutter.
	6	6	Stocker le profil.
	7	7	Remettre le poste à l'état initial.
Machine et Outillage		CONTROLE	
Fraiseuse Multi-tête		Cote	
Réglet, Equerre, Cutter profil Ouvrant Z52 traverse		Visuel	