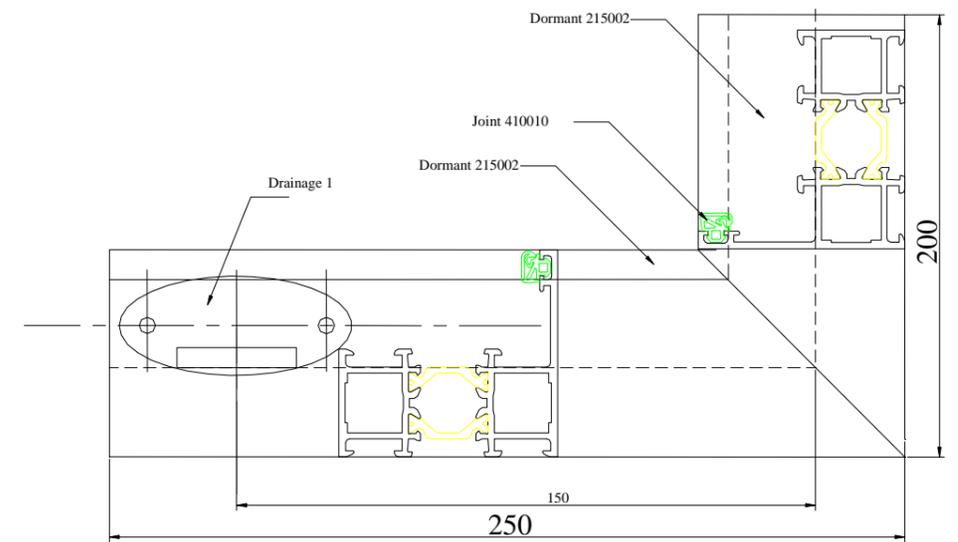


**DOSSIER TECHNIQUE**

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL  
MENUISERIE : Aluminium, Verre.**



Nom: \_\_\_\_\_

<b>Cahier des charges</b>	Page : 2/4
<b>Plan d'ensemble</b>	Page : 3/4
<b>Les profilés et accessoires</b>	Page : 4/4
<b>Fiche débit de joints</b>	Page : 4/4
<b>Plans d'usinages dormants</b>	Page : 4/4

**Mise en situation :**

Chaque élève de la section « Menuiserie: Aluminium, Verre. » dans le programme de sa formation doit réaliser une maquette d'angle dormant Aluminium.

**1) Caractéristiques des menuiseries :**a. Généralités :

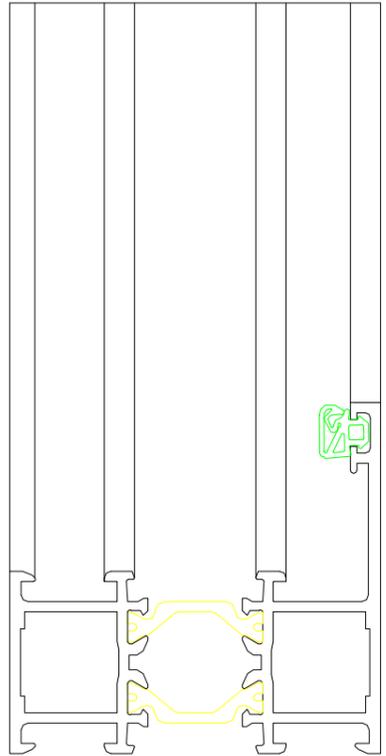
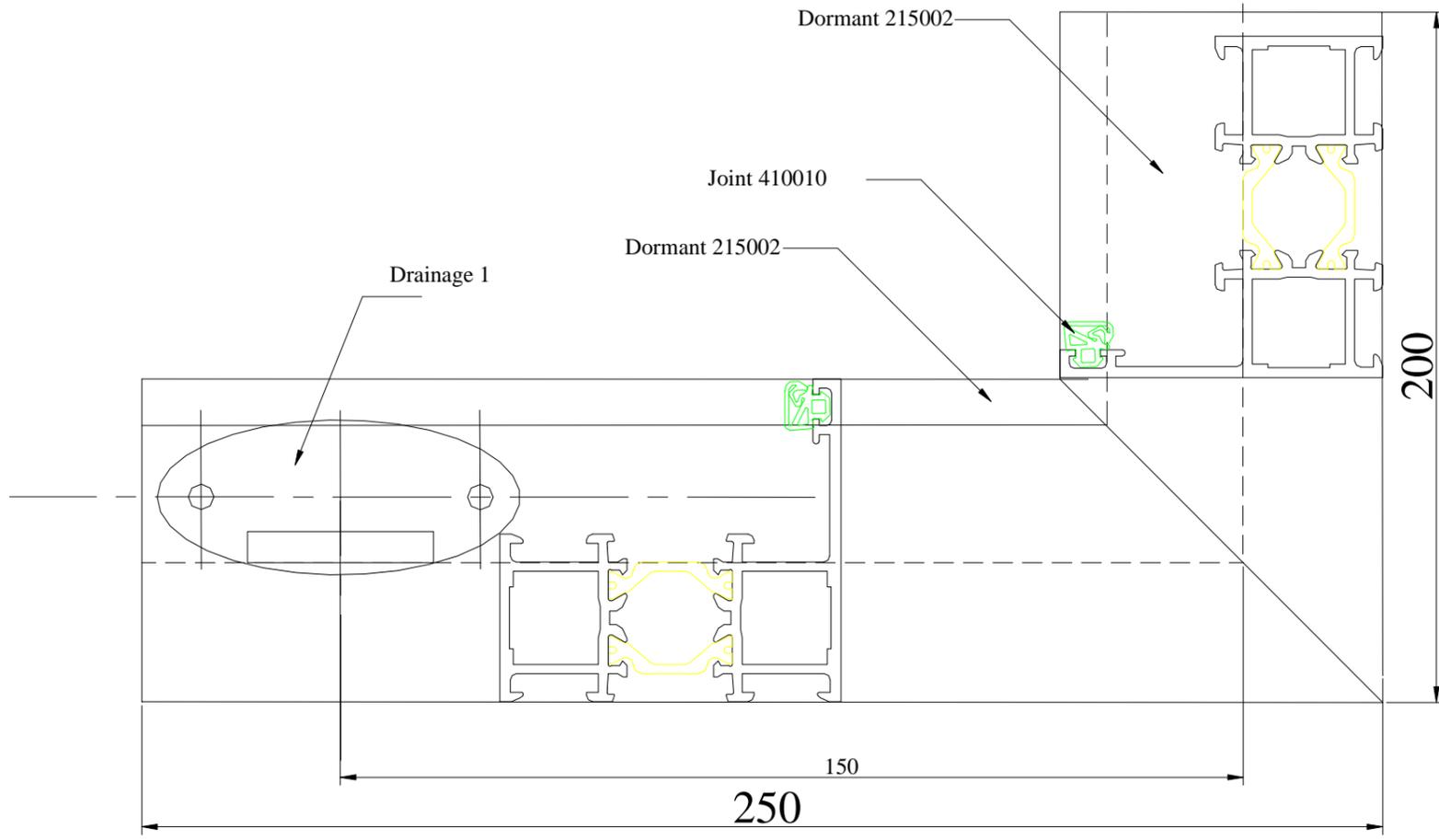
Les menuiseries seront en Aluminium. Les menuiseries seront de couleur blanche.

b. L'élément:

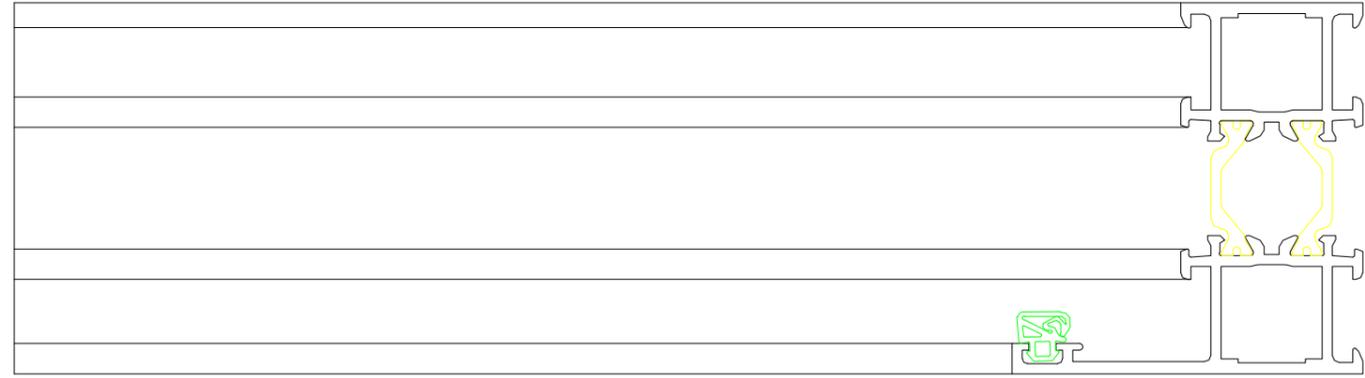
Quart d'angle: Dimension : 250X200 HT

**PLAN D'ENSEMBLE**

**COUPE VERTICALE**



**COUPE HORIZONTALE**



# DOCUMENTATION GAMMISTE

## LES PROFILES et ACCESSOIRES

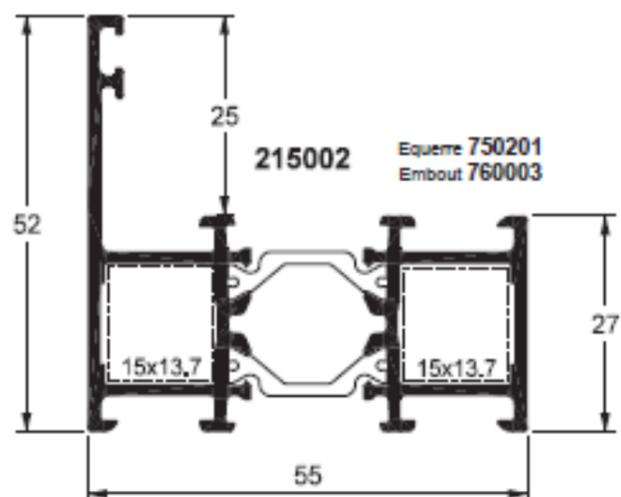


AY0002 Goupille à visser  
Ø6

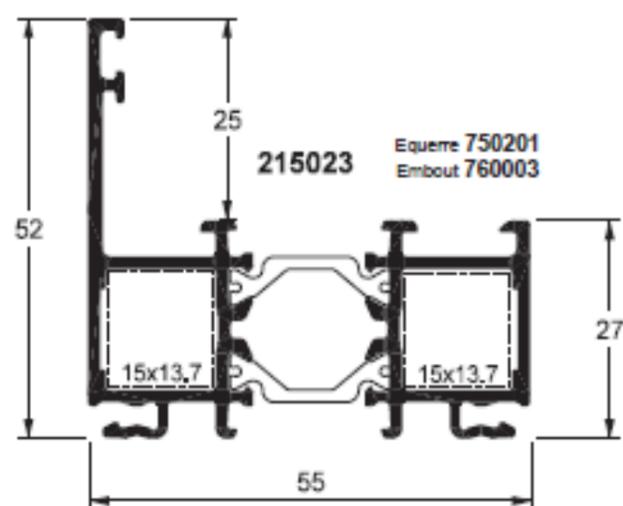
### Fiche débits de joints

#### JOINTS

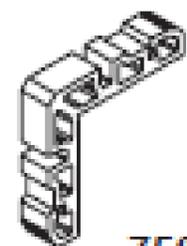
Réf.	Désignation	Quantité
AS0017	joint de parclose 7	2H+2L
410010	joint multifonction	2H+2L



**DORMANT 215002**



**DORMANT 215023**

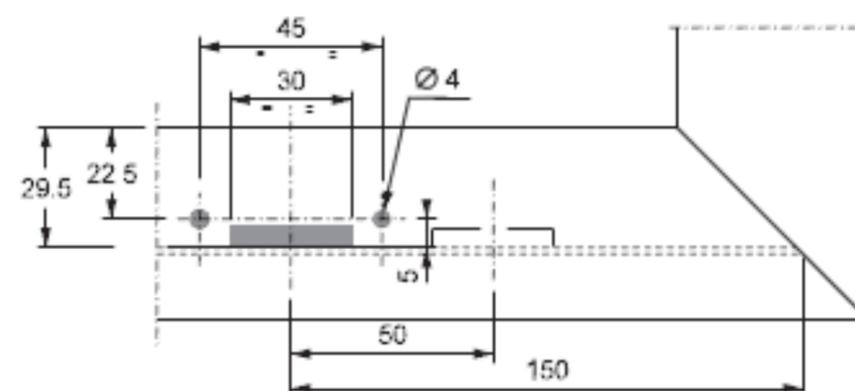


**750201** Equerre d'ass.  
S 15x13,7

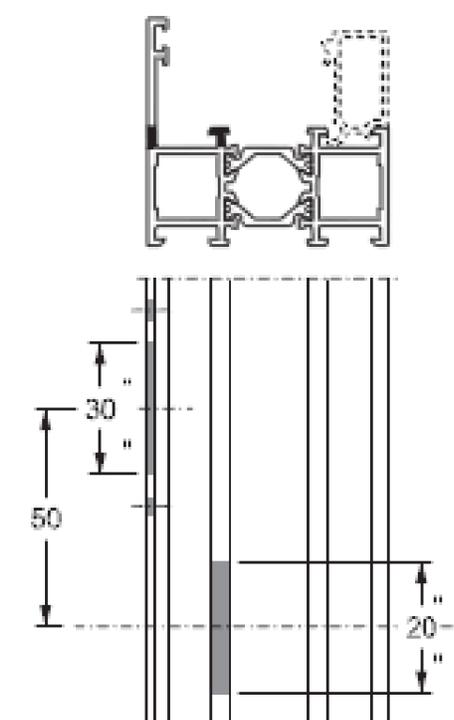


**410010** joint multifonction

### PLAN D'USINAGE DES DRAINAGES



Environnement fixe

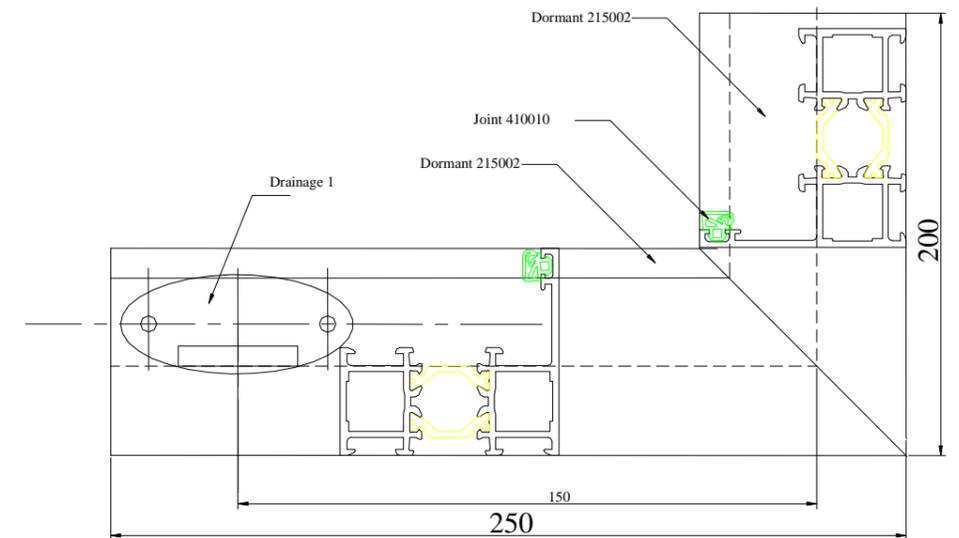


**DOSSIER PREPARATION**

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL  
MENUISERIE : Aluminium, Verre.**

**C1: S'INFORMER, ANALYSER.**

**C2: TRAITER, DECIDER, PREPARER.**



**NOTE : /60**

**NOTE : /20**

Nom: \_\_\_\_\_

**Mise en situation :**

Chaque élève de la section « Menuiserie: Aluminium, Verre. » dans le programme de sa formation doit réaliser une maquette d'angle dormant Aluminium.

**ON DONNE:**

- Le dossier technique: DT 1/4à 4/4.

**ON DEMANDE:**

- D'effectuer la préparation en vue de la fabrication de la maquette d'angle dormant Aluminium :

**Questions :**

**N°1 : Etablir la fiche de débit :**

- a) Calculer les débits du dormant.
- b) Calculer les débits de l'ouvrant.

**N°2 : Optimiser les débits :**

- a) Pour le dormant.

**N°3 : Réaliser un tracé :**

- a) Représentation d'un usinage.

**N°4: Compléter les contrats de phases:**

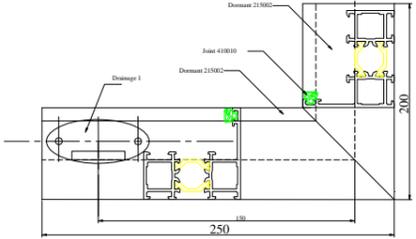
- a) Déterminer les cotes machines :
  - Traverse.
  - Montant.
- b) Compléter les contrats de phases de tronçonnage :
  - Traverse.
  - Montant

**ON EXIGE:**

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

**QUESTION N°1 :**

**/ 10**

<b>FICHE DE DEBIT</b>					
<b>Client :</b> Lycée Professionnel des Métiers du Bâtiment La Roquelle <b>Adresse :</b> 5, Rue des Courtilles. 50200 Coutances.					
<b>Type d'ouvrage :</b> <b>Repère :</b> <b>Quantité :</b>					
Désignation	Référence	Qté	Calculs	Dimensions	Coupes
Montant dormant					
Traverse dormant					
Joint montant					
Joint traverse					

**QUESTION N°2 :**

**/ 20**

**Données techniques :**

Optimiser les débits.

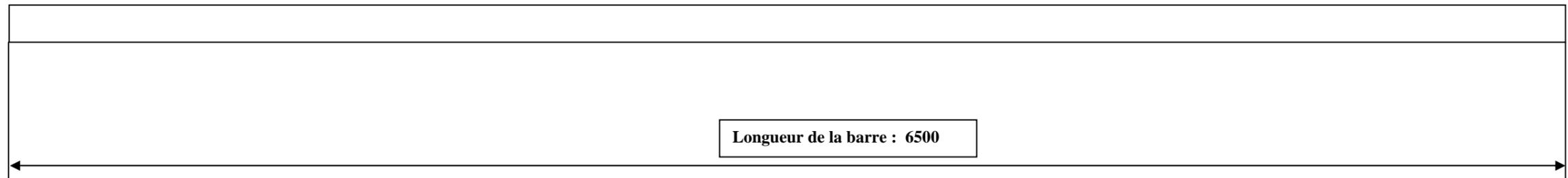
- 1) Affranchissement: 30 mm.
- 2) Perte par tronçonnage : 30 mm.
- 3) Description des profilés :

Réaliser l'optimisation pour les débits ci-contre :

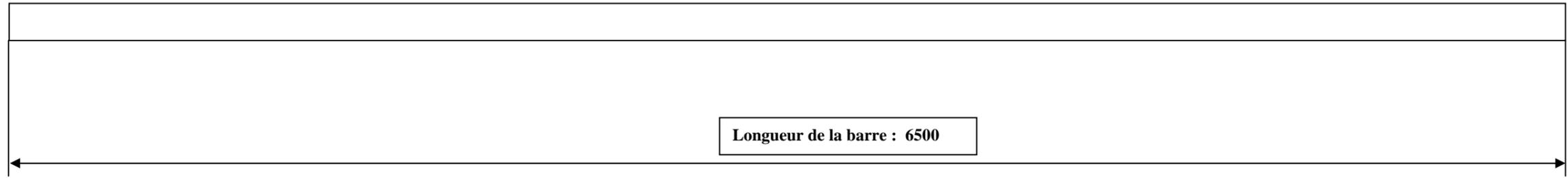
Référence	Longueur débit	Nombre	Coupes
Dormant 215002	250	14	90°-45°
Dormant 215002	200	14	45°-90°

- 1) Optimiser les débits (ci-contre) en réalisant la représentation graphique (Echelle : 1/20<sup>ème</sup>):

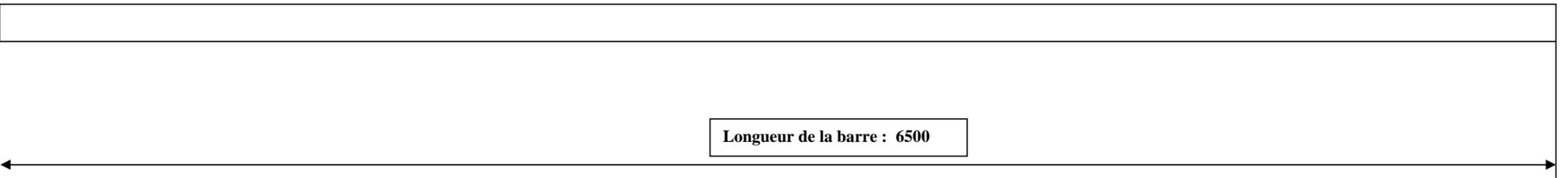
Barre N°1 :



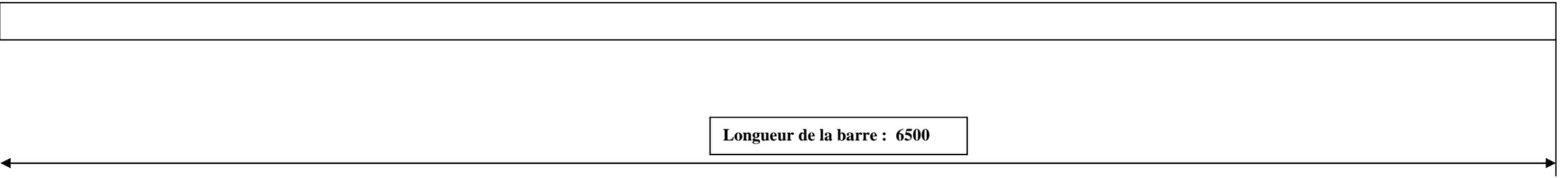
Barre N°2:



Barre N°3 :



Barre N°4 :



2) Optimiser les débits en complétant le tableau dessous :

<b>FICHE D'OPTIMISATION</b>									
<b>Désignation</b>	<b>Ref profil</b>	<b>Nb</b>	<b>Longueur standard ou chute</b>	<b>Longueur débit</b>	<b>Angle de coupe</b>	<b>Optimisation (Nb de débit par barre)</b>	<b>Chute</b>	<b>Nb de débit</b>	<b>Nb de barre</b>
<b>Nombre de barre total</b>									

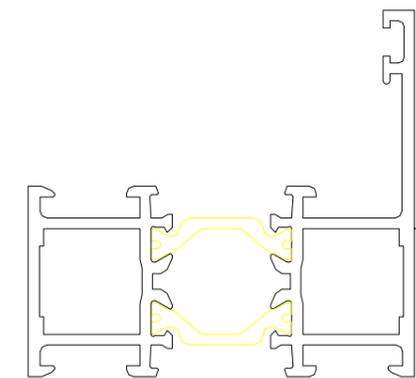
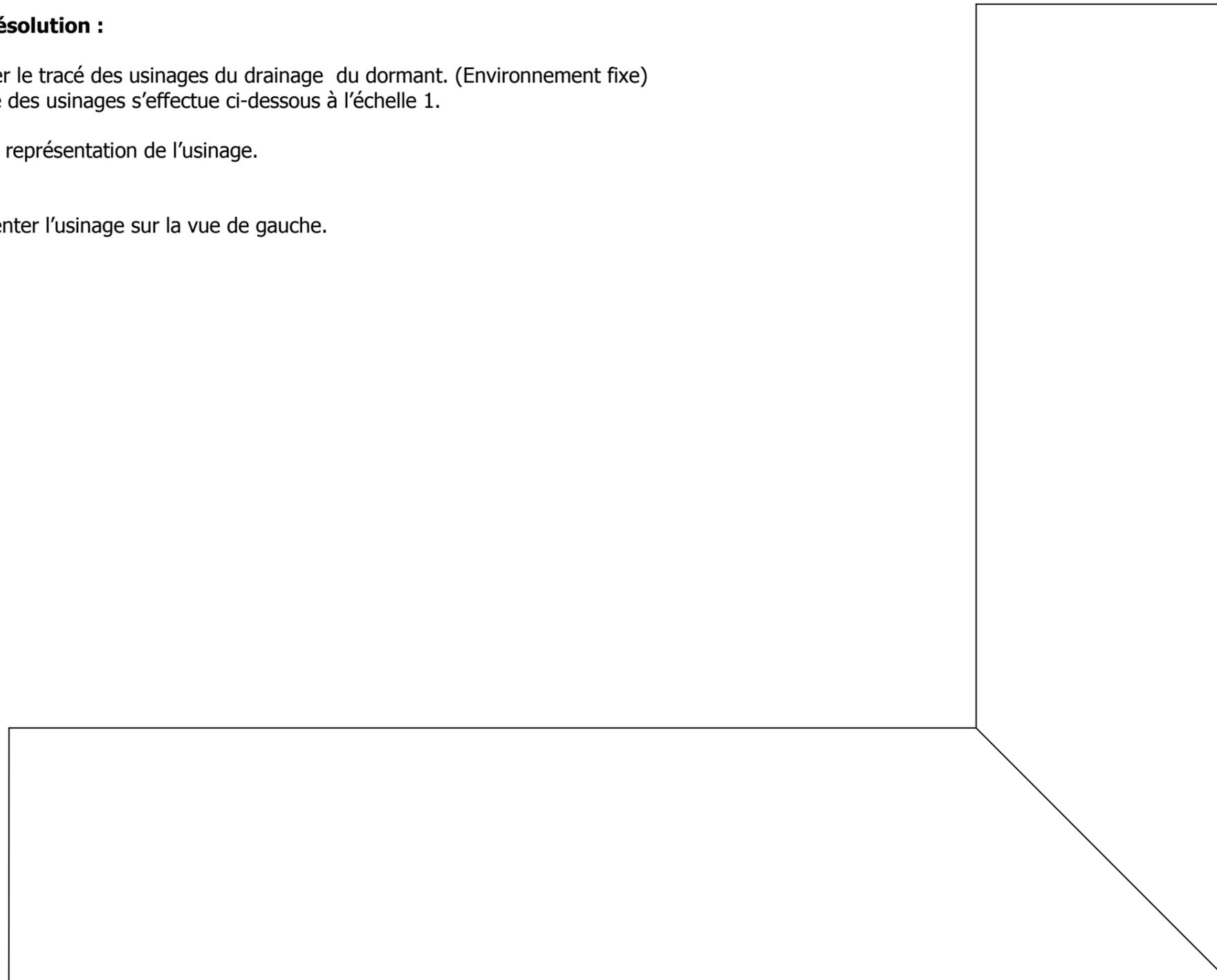
**QUESTION N°3 :**

**/ 10**

**Données Techniques :** Plan d'usinage des drainages.

**Démarche de résolution :**

- 1) Effectuer le tracé des usinages du drainage du dormant. (Environnement fixe)  
Le tracé des usinages s'effectue ci-dessous à l'échelle 1.
- 2) Coter la représentation de l'usinage.
- 3) Représenter l'usinage sur la vue de gauche.



**QUESTION N°4:**

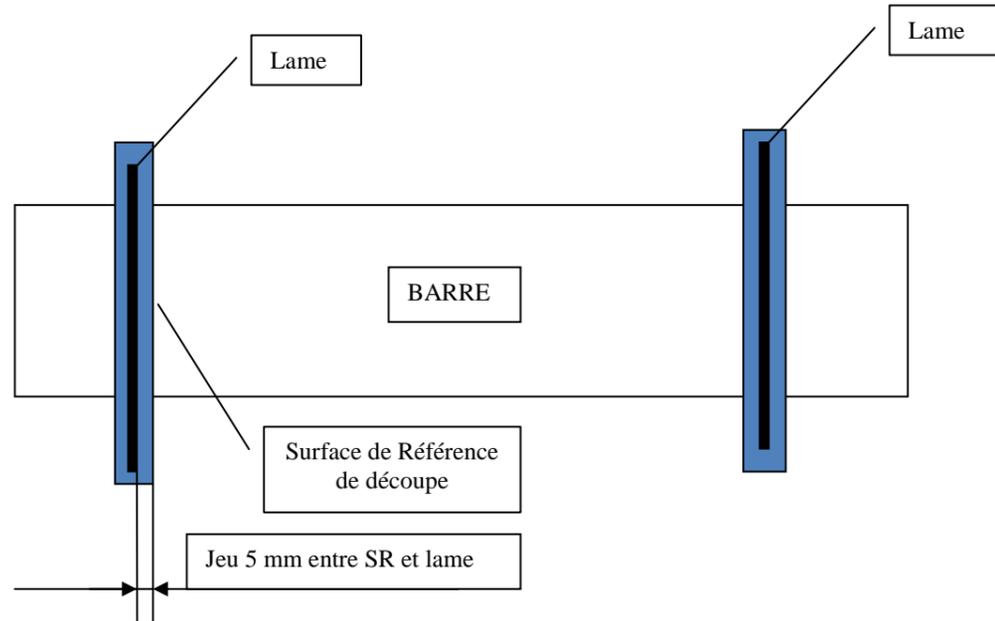
**/ 20**

**Données Techniques :**

Tronçonneuse « Elumatec 2 têtes ».

Capacité : Tronçonnage entre lames cote mini = 396,4 mm

Tronçonnage une lame : Schéma ci-dessous



3) Compléter les contrats de phase de tronçonnage: (sur DP 7/8 et 8/8)

- Traverse.
- Montant.

1) Calculer la cote machine de la traverse:

---

---

2) Calculer la cote machine du montant :

---

---

<b>Ensemble: Maquette d'angle dormant Aluminium</b>		<b>MATIERE: Alu laqué</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Dormant traverse</b>		<b>Référence: 215002</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Dormant traverse</b>		<b>NBRE: 1</b>	
<b>Croquis et Schémas</b>			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p><b>Vue de dessus</b></p> </div> <div style="text-align: center;"> <p><b>Vue de gauche</b></p> </div> </div>			
<b>P h</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>	<b>Machine et Outillage</b>
1	0	<b>TRONCONNAGE</b>	
2	1	Chute de 500 mm	<b>Tronçonneuse</b>
3	0	Mise sous tension de la machine.	<b>2 têtes</b>
4	0	Réglage angle scie N°1 =	« Elumatec »
5	0	Réglage angle scie N°2 =	
6	1	MIP du profil Ref : 215002	
7	0	Réglage des vérins de MAP.	
8	1	MAP du profil.	
9	2	Affranchir le profil à 90° Scie N°2	
10	3	Tracer la CM1=	
	4	Pivoter le profil.	
	5	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm=	
	6	Tronçonner le profil scie N°1.	
	7	Contrôler le cotes.	
	8	Contrôler les angles	
	9	Stocker les profils.	
	10	Remettre le poste à l'état initial.	
		tracé à l'aide d'un fil à plomb.	
		sur le profil.	
		Réglet,	
		Rapporteur	
		d'angle, profil	
		dormant 215002	
		<b>Cote</b>	
		<b>Angle</b>	

<b>Ensemble: Maquette d'angle dormant Aluminium</b>		<b>MATIERE: Alu laqué</b>	
<b>DESIGNATION / ELEMENT: Dormant montant</b>		<b>Référence: 215002</b>	<b>NBRE: 1</b>
<b>Croquis et Schémas</b>			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p><b>Vue de dessus</b></p> </div> <div style="text-align: center;"> <p><b>Vue de gauche</b></p> </div> </div>			
<b>P</b>	<b>Op</b>	<b>DESIGNATION</b>	<b>Machine et Outillage</b>
<b>h</b>			
<b>1</b>	<b>0</b>	<b>TRONÇONNAGE</b>	
<b>1</b>	<b>0</b>	Chute de 250 mm	<b>Tronçonneuse</b>
<b>2</b>	<b>0</b>	Mise sous tension de la machine.	<b>2 fêtes</b>
<b>3</b>	<b>0</b>	Réglage angle scie N°1 =	<b>« Elumatec »</b>
<b>4</b>	<b>0</b>	Réglage angle scie N°2 =	
	<b>1</b>	MIP du profil Ref : 215002	
	<b>0</b>	Réglage des vérins de MAP.	
	<b>1</b>	MAP du profil.	
	<b>2</b>	Affranchir le profil à 90° Scie N°2	
	<b>3</b>	Tracer la CM1= sur le profil.	
	<b>4</b>	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm=	
	<b>5</b>	Tronçonner le profil scie N°1.	
	<b>6</b>	Contrôler les cotes.	
	<b>7</b>	Contrôler les angles	
	<b>8</b>	Stocker les profils.	
	<b>9</b>	Remettre le poste à l'état initial.	
			<b>Réglet,</b>
			<b>Rapporteur</b>
			<b>d'angle, profil</b>
			<b>dormant 215002</b>
			<b>Cote</b>
			<b>Angle</b>