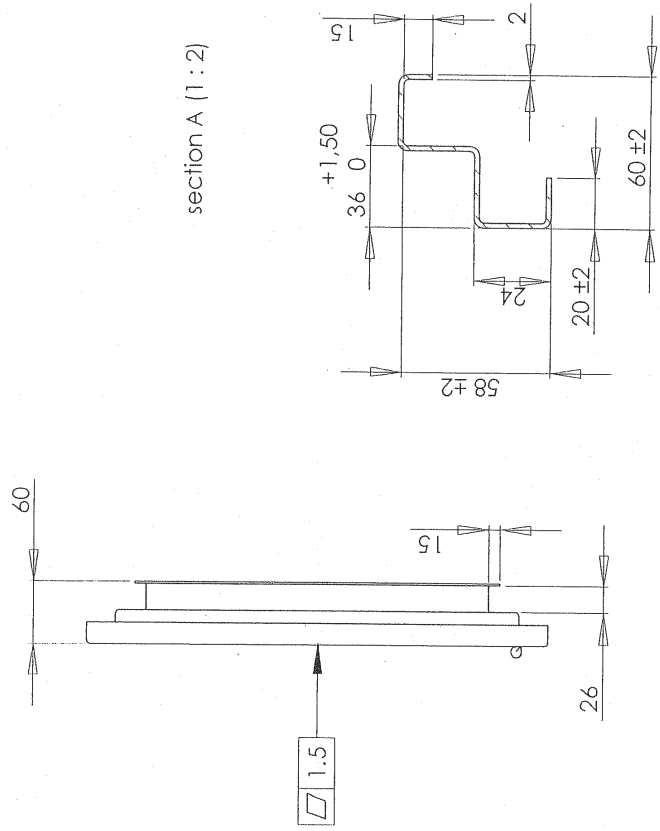


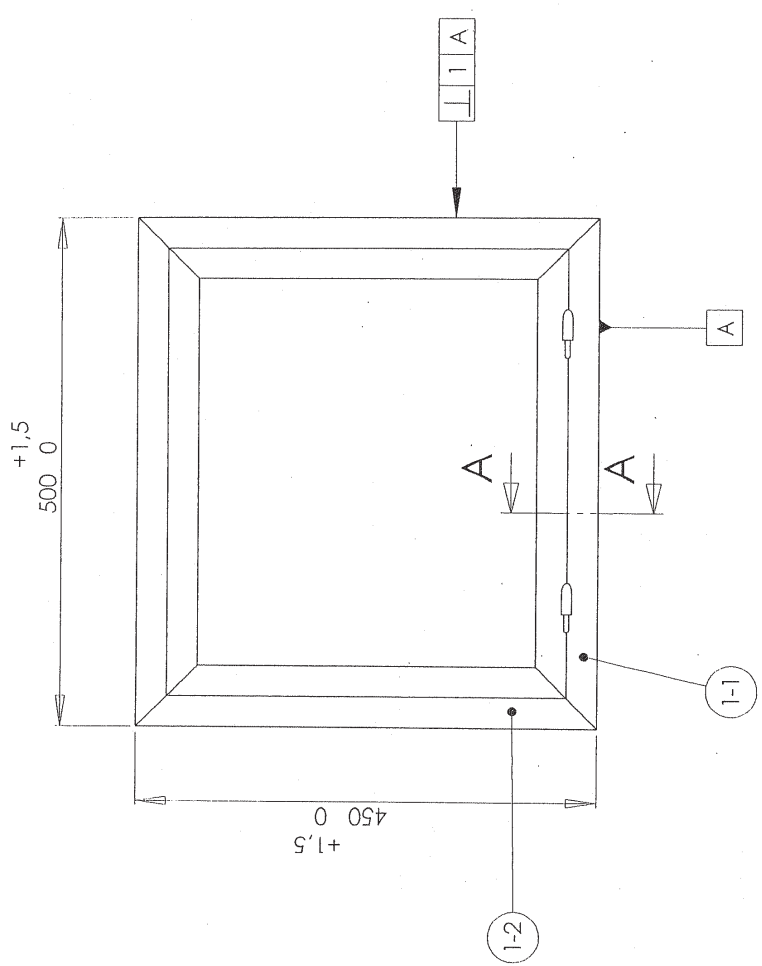
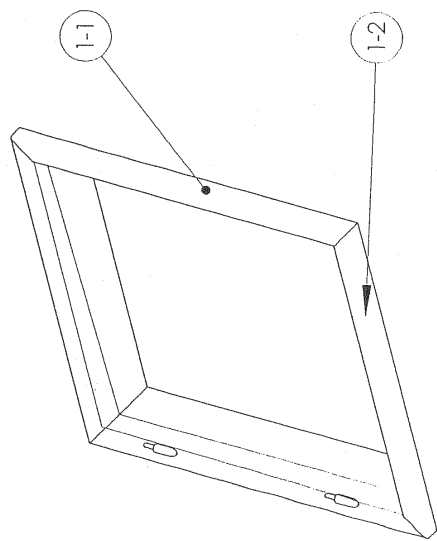
4	2	Paumelle à souder 60		Pour information
3	3	Barreaux	S 235	Carré 14
2	1	Ouvrant	S 235	Tube à ailettes 30
1	1	Cadre dormant	S 235	Profil tôle pliée
Rep.	Nbre	Désignation	Matière	Observations

Session 2008	Code 510 233 Q4
EXAMEN: BEP Technique des métaux, du verre et des matériaux de synthèse du bâtiment	
Epreuve: EP1 Etude technologique et préparation	
Page 6 / 10	
Durée: 4 h	
Coefficient: 3	

Licence d'éducation SolidWorks
A titre éducatif uniquement



section A (1 : 2)

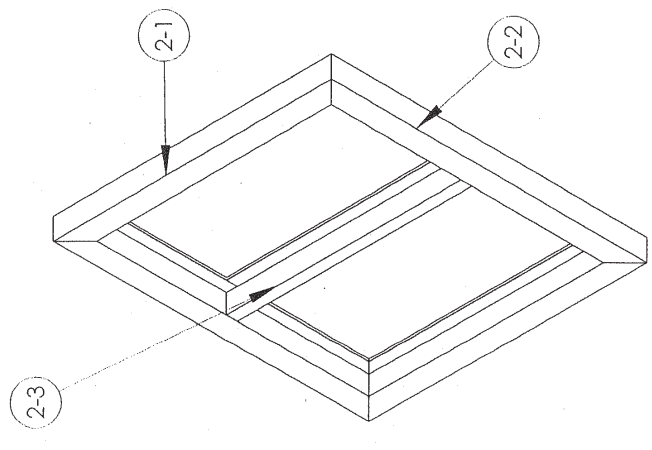
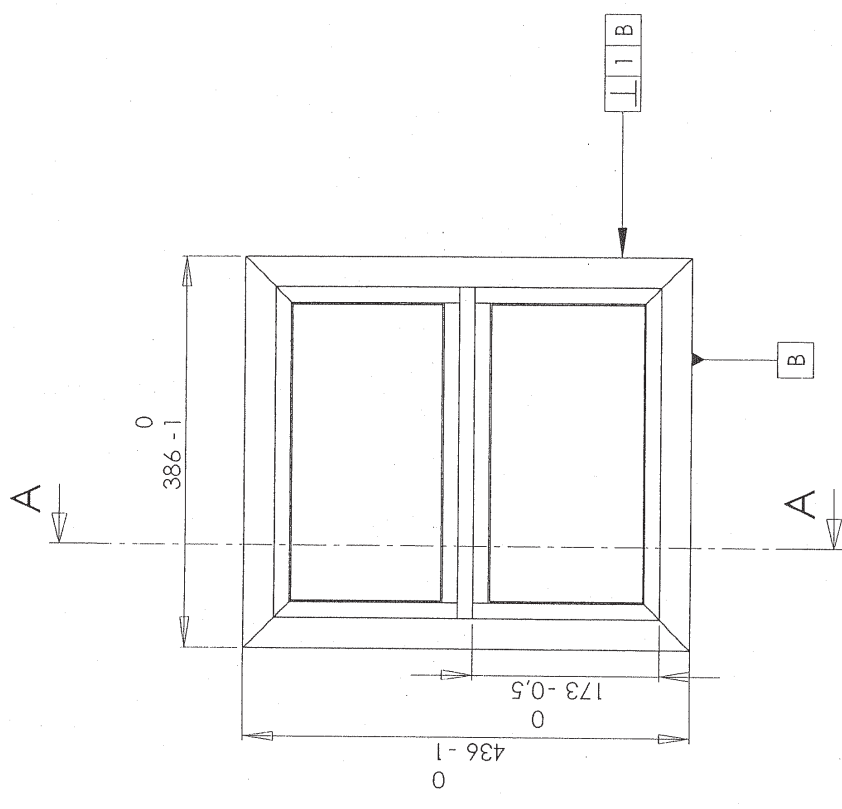
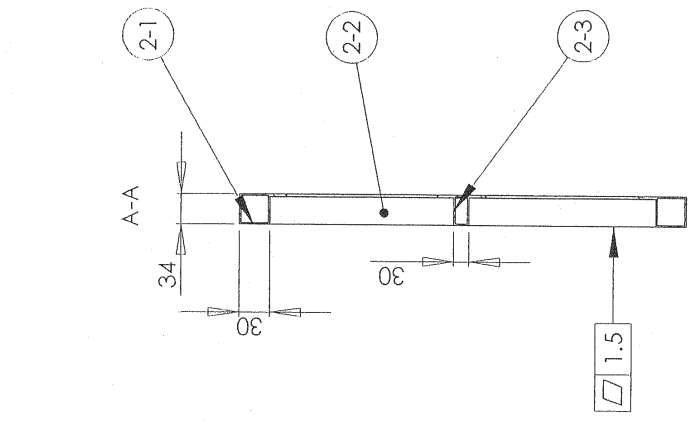


Rep.	Nbre	Désignation	Matière	Observations
1-2	2	Traverse	S 235	Toile pliée
1-1	2	Montant	S 235	Toile pliée

Session 2008	Code 510 233 04	Page 7 / 10
EXAMEN: BEP Technique des métaux, du verre et des matériaux de synthèse du bâtiment		Durée: 4 h
Epreuve: EP1 Etude technologique et préparation		Coefficient: 3

Licence d'éducation SolidWorks
A titre éducatif uniquement

1 2 3 4 5 6 7 8



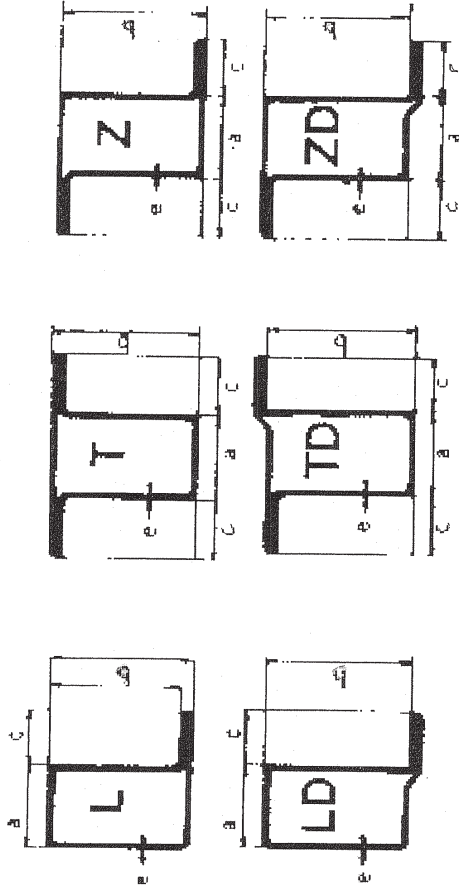
Rep.	Nbre	Désignation	Matière	Observations
2-3	1	Traverse intermédiaire	S 235	Tube à ailettes 30
2-2	2	Montant	S 235	Tube à ailettes 30
2-1	2	Traverse	S 235	Tube à ailettes 30
Rep.	Nbre	Désignation	Matière	Observations

Session 2008	Code 510 233 04	Page 8 / 10
EXAMEN: BEP Technique des métaux, du verre et des matériaux de synthèse du bâtiment		
Epreuve: EP1 Etude technologique et préparation		
		Durée: 4 h
		Coefficient: 3

Licence d'éducation SolidWorks
A titre éducatif uniquement

1 2 3

TUBES A AILETTES



Hauteur a	Largeur		Ailette		Epaisseur e	2 ailettes			2 ailettes				
	b	c	L	LD		T	TD	Z	ZD	T	TD	Z	ZD
30	34	15	2,30	2,38	2	2,76	2,81	2,76	2,84	2,76	2,81	2,76	2,84
40	27	15	2,48	2,63	2	2,85	3,01	2,85	3,01	3,01	3,01	2,85	3,01
40	34	15	2,50	2,69	2	3,07	3,15	3,07	3,15	3,15	3,15	3,07	3,15
50	30	15	2,97	3,06	2	3,58	3,67	3,58	3,67	3,67	3,67	3,58	3,67
55	34	15	3,07	3,15	2	3,93	3,93	3,93	3,93	3,93	3,93	3,93	3,93
27	40	15	2,48	2,48	2	2,85	2,85	2,85	2,85	2,85	2,85	2,85	2,85
30	50	20	2,97	3,06	2	3,58	3,67	3,58	3,67	3,67	3,67	3,58	3,67

BON DE COMMANDE

Date : 12 juin 2008

de Société PIM
4 rue Four à Pain
39 312 FRAME

Tél. :
Fax :

à Société PARQUOIS
QUINCAILLERIE FER ET MATERIAUX
14 Avenue de Paris
39 312 FRAME Cedex

Tél. :
Fax :

Bon de commande n° : BCSA 47006

Or	Désignation	Référence	Quantité commandée	Unité de vente
1	Tôle épaisseur 20 / 10 ^{ème} S235		3	1250 x 2500
2	Tubes à ailettes L 30 x 34 x 15 x 2.0		5	Barre lg 6 m
3	Tubes à ailettes T 30 x 34 x 15 x 2.0		2	Barre lg 6 m
4	Élément plan 1250 x 2500	Verre	4	U
5	Vis métaux TFB 5 x 40	VMS 106	1	Boîte 100
6	Paumelle à souder de 60	OTL 060	1	Boîte 25
7	Fermeture	4020306	10	U
8	Vis autoperceuse N° 5	VTT 146	1	Boîte 100
9	Cheville à frapper	0903 276 60	1	Boîte 50
10	Disque à tronçonner dia 350 x 3,2 x 25,4	2660 030 032	1	25
11				

Session 2008

Code : 510 233 04

Page : 9 / 10

EXAMEN : BEP Techniques des métaux, du verre et des matériaux de synthèse du bâtiment

Durée : 4 h

Epreuve : EP1 Étude technologique et préparation

Coefficient : 3



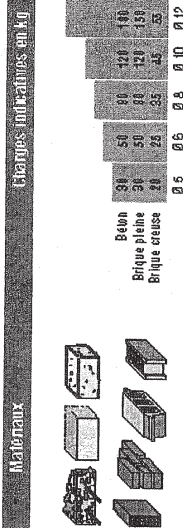
SPIT NYL La cheville haute résistance 100% nylon idéale pour le plein



AVANTAGES

- Tenue optimale en matériaux pleins ; 2 ergots anti-rotation et 4 ailettes d'ancrage.
- Coupe au corps en "S" : excellent guidage de la vis, quel que soit le diamètre.
- Extrême résistance, notamment aux écarts de température : chevilles 100 % nylon.

Matériaux



CHEVILLE SPIT NYL

Diamètre chevilles mm	Longueur mm	Diamètre perçage mm	Diamètre vis m/m/Maxid	Désignation	Boîte	Code avec collets	Prix €/m² avec collets	Prix €/m² sans collets	Cat. à la tonne
5	25	6	2,5/4	NYL 5x25	100	067070	3,72	067140	CS
6	30	6	3,5/5	NYL 6x30	100	067080	4,25	067200	CS
8	40	8	4,5/6	NYL 8x40	100	067090	5,00	067210	CS
10	50	10	6/8	NYL 10x50	50	067100		067220	CS
12	60	12	8/10	NYL 12x60	25	067110		067230	CS
14	70	14	10/12	NYL 14x70	20	067120		067240	CS

* PAV* M&L25

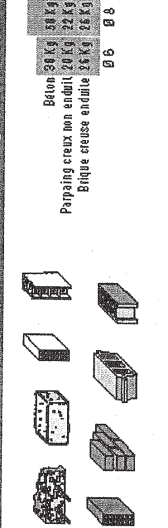
SPIT ARPON La cheville spécialiste pour le creux



AVANTAGES

- Tenue optimale : surface anti-rotative carène et nombreux crans anti-talour.
- Corps de chevilles plein : permet l'utilisation de vis de faibles diamètres.
- Matériaux haute qualité 100 % polypropylène. Les chevilles sont livrées en grappes qui s'accrochent à la ceinture !

Matériaux



CHEVILLE SPIT ARPON

Diamètre chevilles mm	Longueur chevilles mm	Diamètre perçage mm	Diamètre vis m/m/Maxid	Désignation	Boîte	Code	Prix €/m² à la tonne	Cat. à la tonne
6	25	6	3/5	ARPON 6x25	100	067150	3,09	CS
8	32	8	4/7	ARPON 8x32	100	067160	4,05	CS
8	32	8	4/7	ARPON 8x32 PAV*	100	067170	6,02	CS
8	25	8	3/5	ARPON 8x25 vnc	4000 vnc	071100	13605	CS
8	32	8	4/7	ARPON 8x32 vnc	4000 vnc	071110	18167	CS

* PAV = tête à vis

DISQUE A TRONCONNER ABRASIF

Matériau	Diamètre x épaisseur mm	Diamètre de l'afilage mm	Spécification	Vitesse de rotation maxi tr /min	Référence de l'article	Conditionnement de livraison
Acier	75 x 1,0	10	A 46 TI BF	20 300	2660 075 10	50
	115 x 1,6	22,2	A 46 TI BF	13 300	2660 011 516	50
	125 x 2,5	22,2	A 36 S BF	12 200	2660 012 516	50
	180 x 3,2	22,2	A 30 S BF	8500	2660 018 032	25
	230 x 2,5	25,4	A 30 S BF	6600	2660 023 025	25
	300 x 3,2	25,4	A 46 TI BF	5090	2660 030 032	25
	350 x 3,5	25,4	A 30 Q BF	4870	2660 035 035	25
	400 x 4,0	25,4	A 30 Q BF	3800	2660 040 040	25
	125 x 1,6	22,2	A 45 Q BF	12 200	2660 212 510	50
	125 x 2,5	22,2	A 30 NI BF	12 200	2660 212 510	50
230 x 3,2	22,2	A 30 N BF	6 600	2660 223 032	25	
Inox	230 x 3,2	22,2	C 30 N BF	6 600	2660 123 032	25

EXAMEN : BEP Techniques des métaux, du verre et des matériaux de synthèse du bâtiment

Durée : 4 h

Epreuve : EP1 Étude technologique et préparation

Coefficient : 3