

**BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL
OUVRAGES DU BÂTIMENT**
Aluminium, verre et matériaux de synthèse

DOCUMENTS TECHNIQUES COMPLÉMENTAIRES

Session 2010

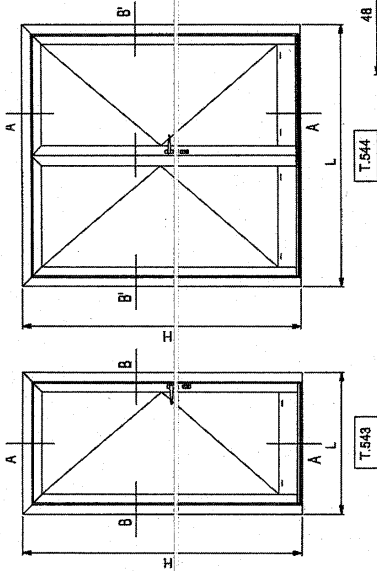
Durée : 3 heures

Coefficient : 2

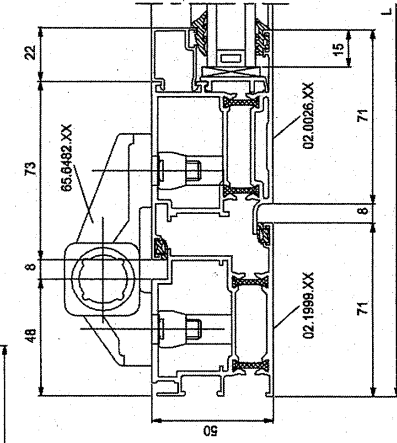
ÉPREUVE E2 (U2) - Préparation et suivi d'une fabrication et d'une mise en œuvre sur chantier

Ce dossier comporte 9 pages, numérotées de DTC 1 / 9 à DTC 9 / 9.
Assurez-vous que cet exemplaire est complet.
S'il est incomplet, demandez un autre exemplaire au chef de salle.

DOCUMENT GAMMISTE PORTE BATTANTE SANS SEUIL OUVERTURE VERS L'INTERIEUR 1 ET 2 VANTAUX



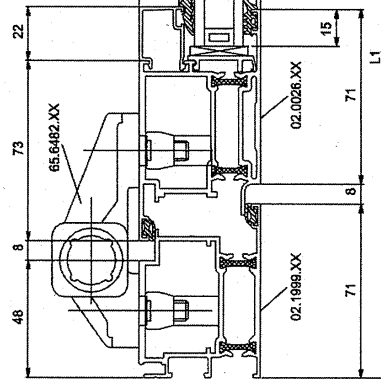
COUPEB Ech. 1/2
SECTIONB Scale 1/2



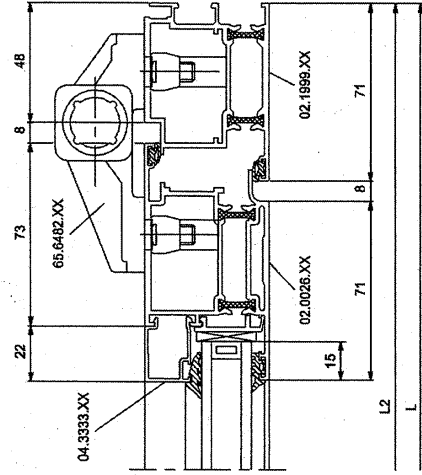
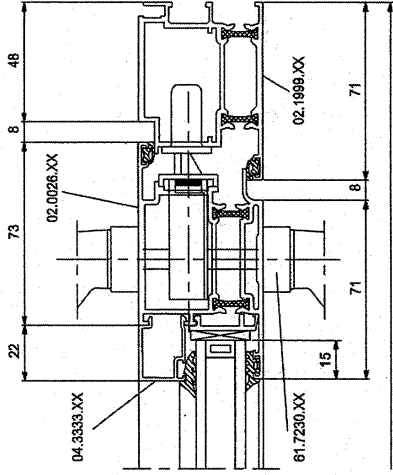
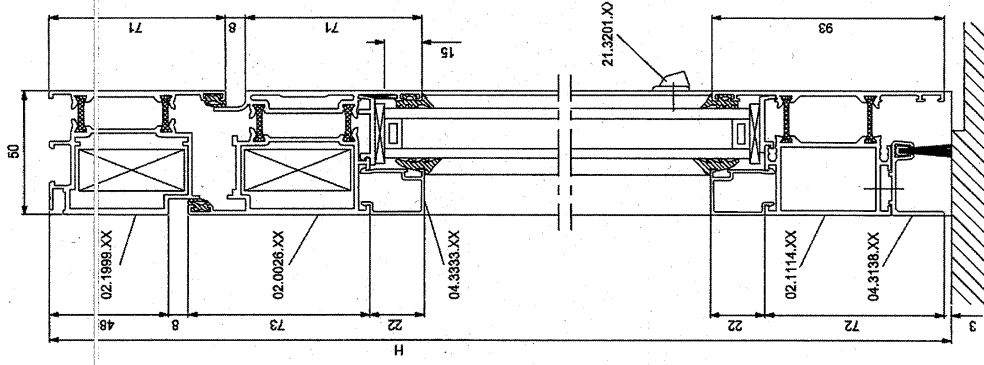
Des noeuds Echelle 1 sont présentés aux
planches TE. ...

Keyed scale 1 have present in
board TE. ...

COUPEB' Ech. 1/2
SECTIONB' Scale 1/2



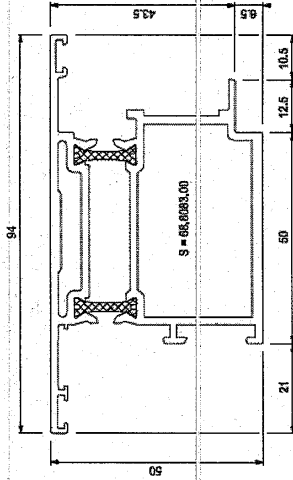
COUPEA Ech. 1/2
SECTIONA Scale 1/2



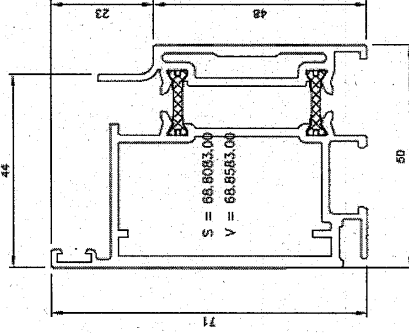
DOCUMENT GAMMISTE PORTE BATTANTE SANS SEUIL
OUVERTURE VERS L'INTERIEUR 1 ET 2 VANTAUX
 Nomenclature et débits

COUPES PROFILS DE LA PORTE :

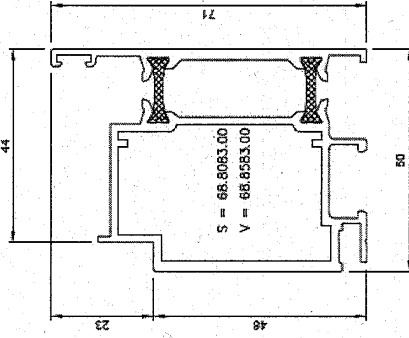
02.0014.XX



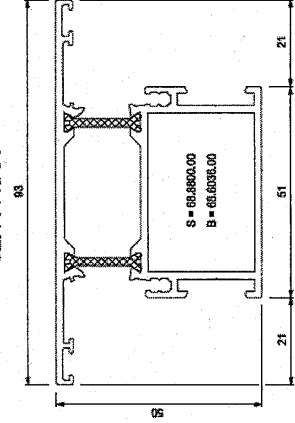
02.1969.XX



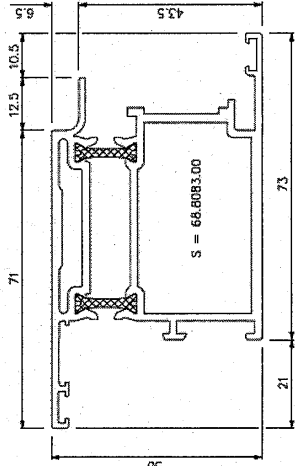
02.1999.XX



02.1114.XX



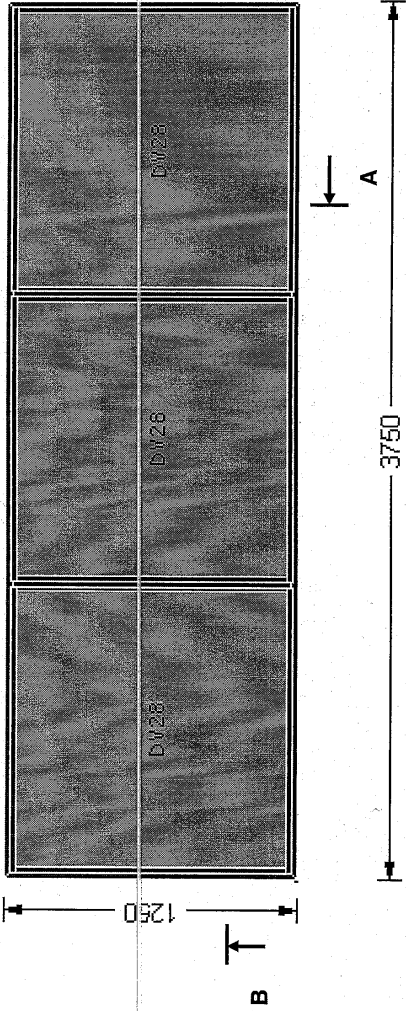
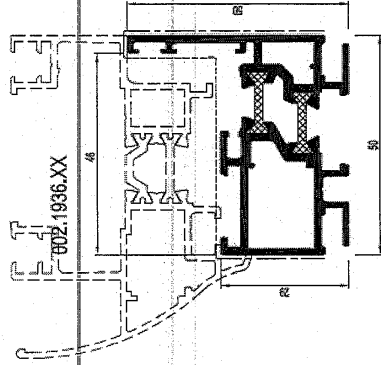
02.0026.XX



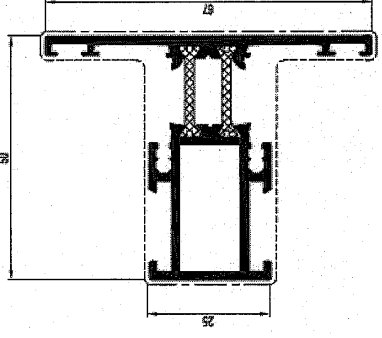
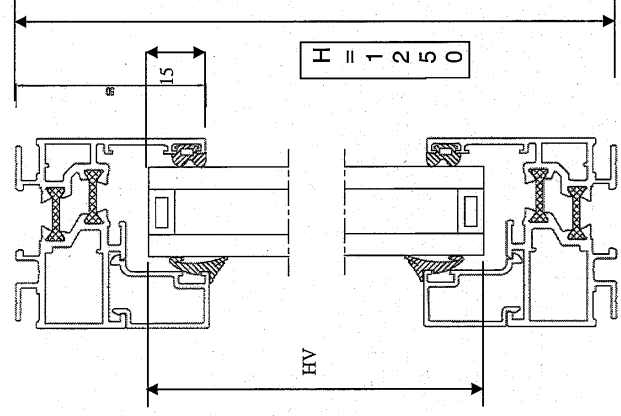
REFERENCE	DESIGNATION DESCRIPTION	PROFILE PROFILE	COUPE SECTION	1 VANTAIL / 1 VENT		2 VANTAUX / 2 VENTS	
				Q	D / s	Q	D / s
02.0014.XX	OUVRANT PORTE-T** VENT DOOR**			-	-	1	H - 59
02.0026.XX	OUVRANT PORTE Z** VENT Z**			1	H - 59	1	H - 59
				1	H - 59	2	H - 59
				1	L - 112	1	L1 - 48,5
02.1114.XX	TRAVERSE 93mm TRANSOM 93mm			1	L - 268	2	L1 - 194,5 L2 - 194,5
02.1999.XX	DORMANT PORTE OUTER FRAME DOOR			1	H	1	H
				1	H	1	H
				1	L	1	L
04.3138.XX	PROFILE SUPPORT BROSSE SUR T BOTTOM DOOR RAIL			1	L - 258 H	2	L1 - 194,5 L2 - 194,5
04.3333.XX	PARCLOSE DE 18,5mm GLAZING BEAD VENT 18,5mm			2	L - 258	2	L1 - 194,5 L2 - 194,5
				2	H - 248	4	H - 248

IMPORTANT : Dans le cas d'une ouverture vers l'extérieur, le profilé 02.0014.XX est remplacé par le 02.0026.XX, les profilés 02.0026.XX par des 02.0014.XX et les 02.1999.XX par des 02.1969.XX

COUPES HORIZONTALE ET VERTICALE DU CHASSIS FIXE REP. D



COUPE VERTICALE A-A



COUPE HORIZONTALE B-B

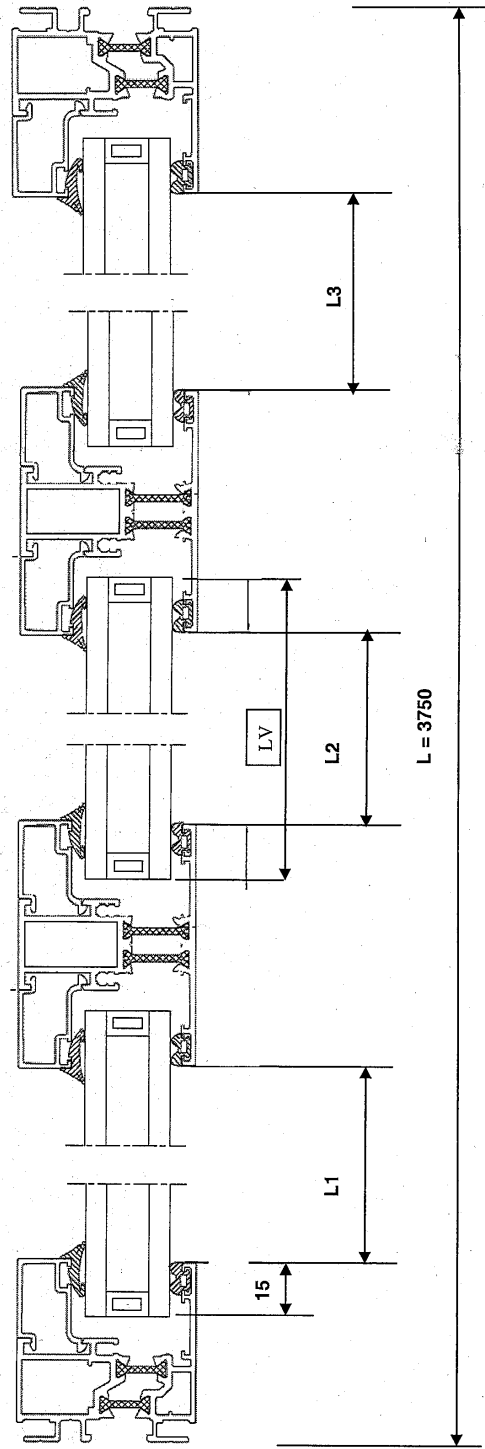


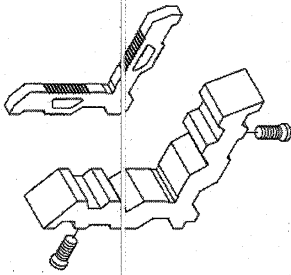
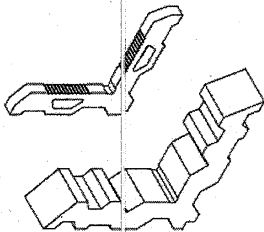
PLANCHE DE MONTAGE EQUERRES ET BLOCS D'ASSEMBLAGE :

**ASSEMBLAGE PAR BERTISSAGE
ASSEMBLY BY CRIMPING**

066.7672.00

068.8593.00

066.8780.00



NOTA (CF norme NF P 24-301)

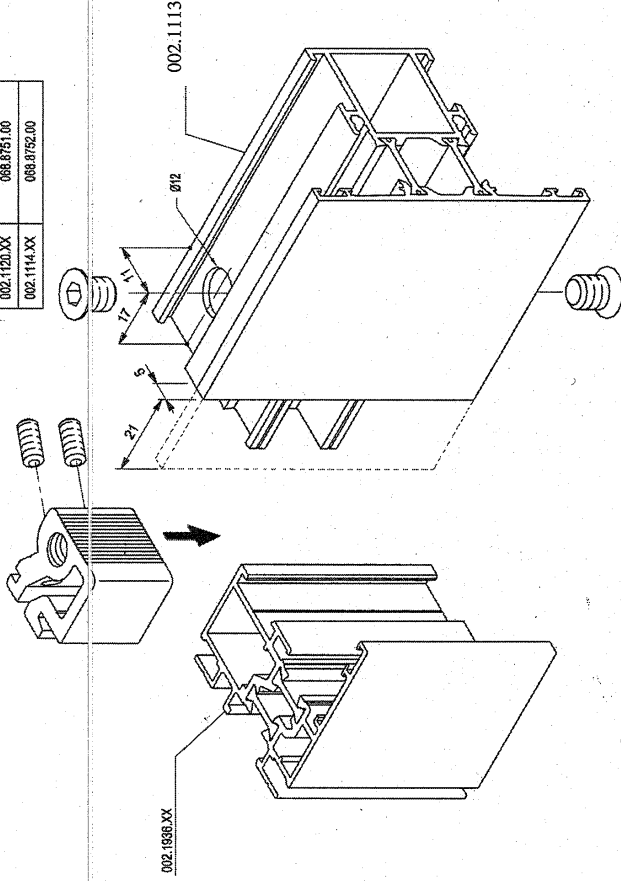
- Pour l'assemblage
- 1 Etancher le bloc par application de mastic élastomère 1ère catégorie dans les tubulures;
 - 2 Etancher la coupe au mastic fluide (En zone littoral appliquer du produit anti-corrosion référence 086.9608.-.-)

NOTE (CF standard NF P 24-301)

- 1 Seal the block by means of sealing agent 1st cat. in outer frame
- 2 Seal the saw cut by means of liquid sealing agent. (In littoral zone, applying a corrosion preventing agent ref : 086.9608.-.-)

**ASSEMBLAGE PAR JOINTION-T
ASSEMBLY BY T-BRACKET**

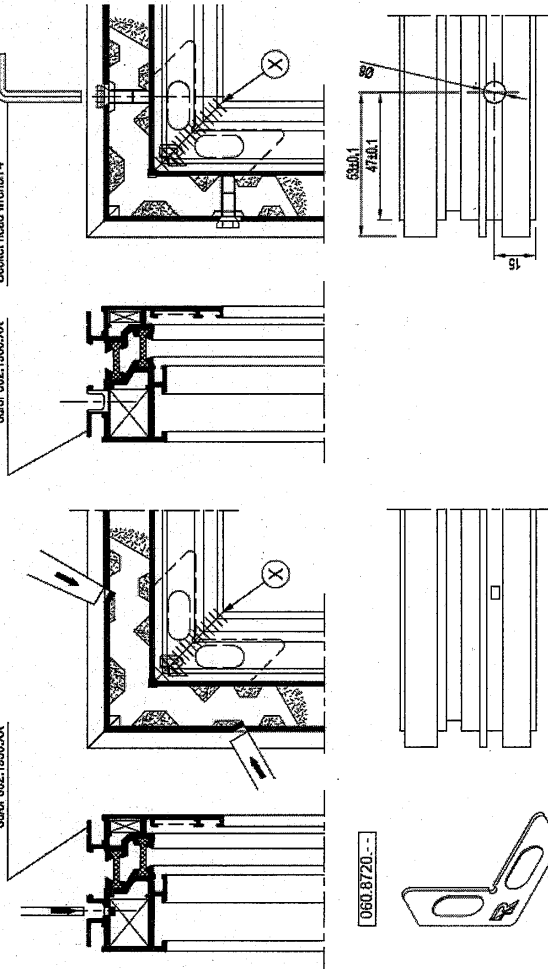
PROFILES	CORRESPONDANCE JOINTION - T / -BRACKET
002.1900.XX	068.8855.00
002.1910.XX	068.8750.00
002.1911.XX	068.8751.00
002.1120.XX	068.8752.00
002.1113.XX	068.8752.00



002.1936.XX
ou/ou 002.1950.XX

002.1936.XX
ou/ou 002.1950.XX

CK6 6 pans de 4
Socket head wrench 4



060.8720.-



097.0092.00
CALIBRE DE PERÇAGE
BORING JIG

(A)

097.C500.00
MATRIÈRE MULTIFONCTIONNELLE
MULTIFUNCTIONAL PUNCH TOOL

(B)

(X) MATRIÈRE DÉTACHÉE
SEALING AGENT

NOTA (CF norme NF P 24-301)

Pour l'assemblage

- 1 Etancher le bloc par application de mastic élastomère 1ère catégorie dans les tubulures;
- 2 Etancher la coupe au mastic fluide (En zone littoral appliquer du produit anti-corrosion référence 086.9608.-.-)

NOTE (CF standard NF P 24-301)

For assembly

- 1 Seal the block by means of sealing agent 1st cat. in outer frame
- 2 Seal the saw cut by means of liquid sealing agent. (In littoral zone, applying a corrosion preventing agent ref : 086.9608.-.-)