

SESSION 2020

Certificat d'aptitude professionnelle

FERRONNIER D'ART

ÉPREUVE EP 2 - Partie 1

Analyse et Préparation

Durée : 4 heures - 50 points - coeff.10

DOSSIER TECHNIQUE

Ce dossier technique contient les documents suivants :

- DT 1/6 : Page de garde ;
- DT 2/6 : Plans de façades ;
- DT 3/6 : Coupe horizontale et élévations ;
- DT 4/6 : Plan d'ensemble d'une porte de box ;
- DT 5/6 : Plan d'ensemble de l'élément décoratif ;
- DT 6/6 : Documentation technique.

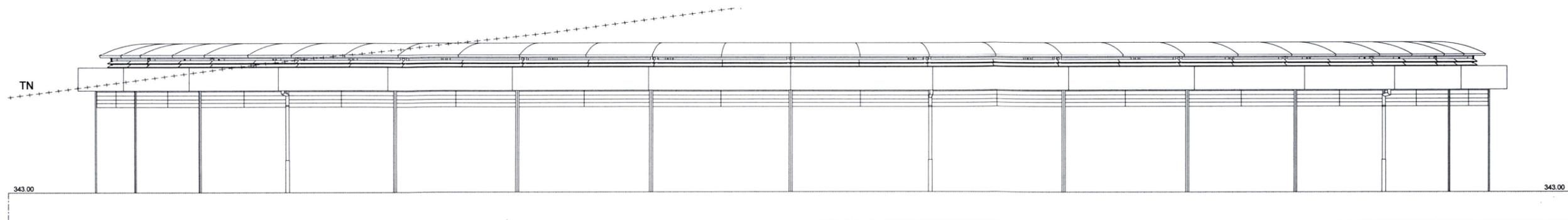
Ce dossier comprend 6 pages numérotées de DT 1/6 à DT 6/6.

**A la réception de ce dossier assurez-vous d'avoir le nombre de pages qui correspond.
L'usage de calculatrice avec mode examen actif est autorisé. L'usage de calculatrice sans
mémoire « type collègue » est autorisé.**

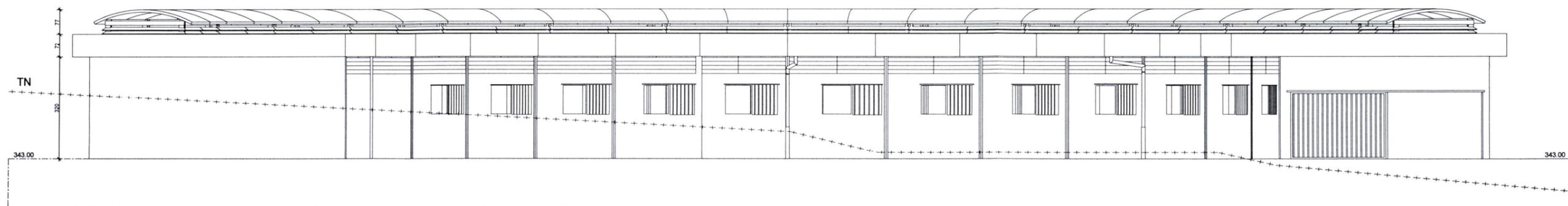
Le dossier est à rendre dans son intégralité en fin d'épreuve.

N° 25423	Certificat d'Aptitude Professionnelle	Session 2020
FERRONNIER D'ART		DT 1 / 6
Épreuve EP2 - Partie 1 Analyse et Préparation		Durée : 4 h Coef. EP2 : 10

Plans de façades

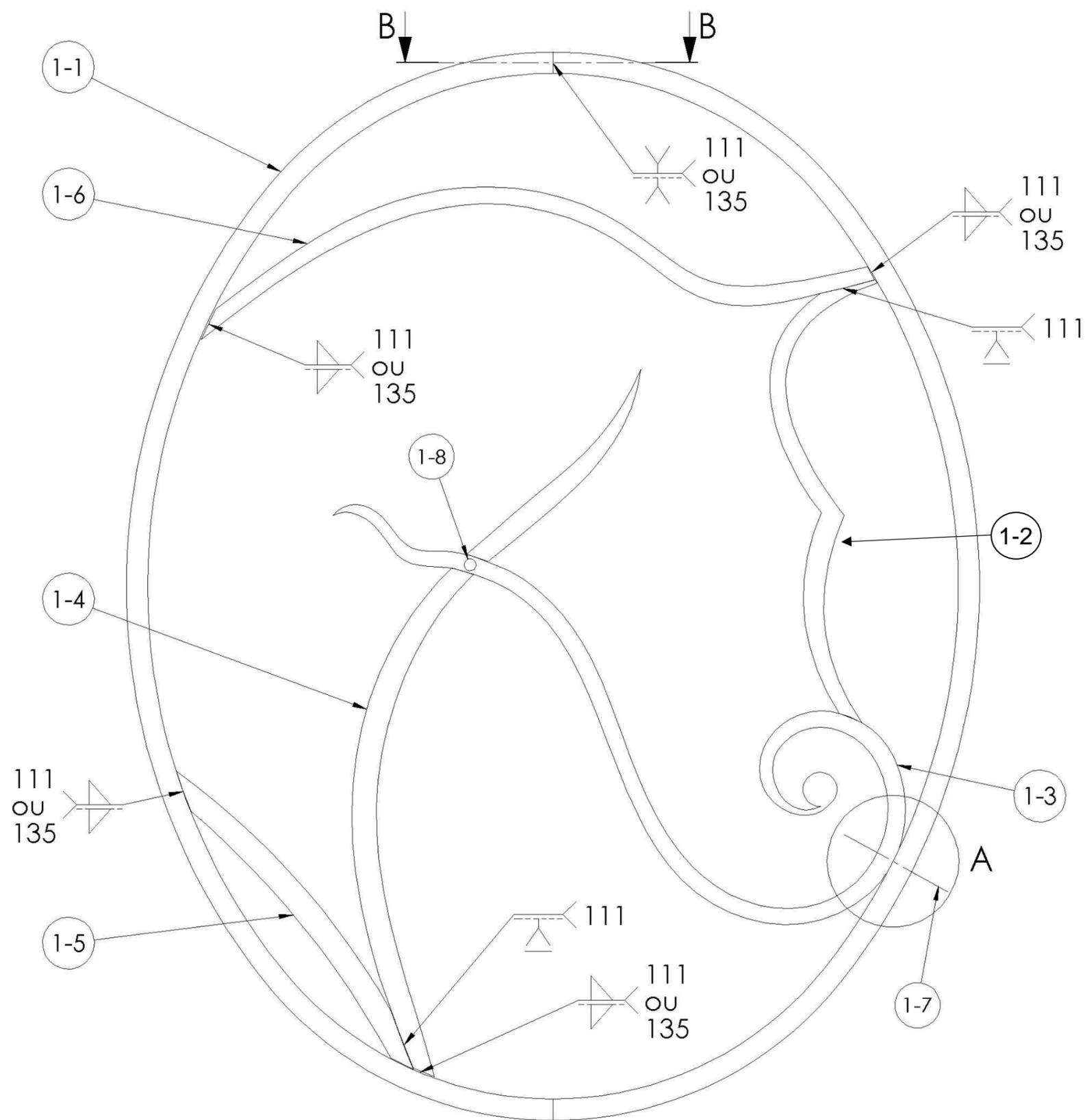


FACADE OUEST



FACADE EST

Plan d'ensemble de l'élément décoratif



1-8	1	Rivet	TF 3X20
1-7	1	Vis	Fraisée hexagonale creuse M5-20
1-6	1	Crinière	Plat 16 x 8
1-5	1	Cuisse	Plat 16 x 8
1-4	1	Cou	Plat 16 x 8
1-3	1	Museau	Plat 16 x 8
1-2	1	Front	Plat 16 x 8
1-1	2	Ovale	Plat 25 x 8
REP.	QTE	DESIGNATION	DESCRIPTION

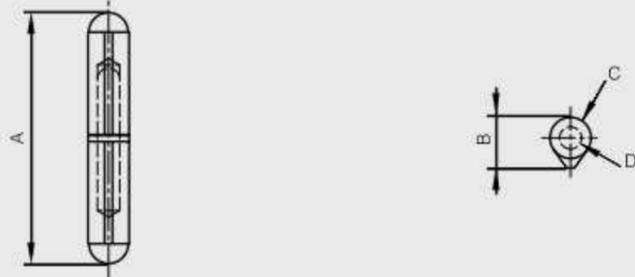
Documentation technique

Finitions sur métal

Paumelles bouts ronds acier - Rondelle laiton

Broche fixe

A	B	C	D	matière	finition	référence	matière broche	poids
40	10	8	5	acier	brut	14-7-3585	acier	16g
60	12	10	6	acier	brut	14-7-3573	acier	36g
80	16	13	8	acier	brut	14-7-3574	acier	84g
100	20	16	10	acier	brut	14-7-3575	acier	160g
120	20	16	11	acier	brut	14-7-3586	acier	195g
135	22.5	18	12	acier	brut	14-7-3587	acier	270g
150	25.5	20	13	acier	brut	14-7-3576	acier	390g
180	25.5	20	13	acier	brut	14-7-3794	acier	465g
200	29	23	16	acier	brut	14-7-3588	acier	660g
40	10	8	5	acier	brut	14-7-3589	laiton	16g
60	12	10	6	acier	brut	14-7-3590	laiton	36g
80	16	13	8	acier	brut	14-7-3591	laiton	84g
100	20	16	10	acier	brut	14-7-3592	laiton	160g
120	20	16	11	acier	brut	14-7-3593	laiton	195g
135	22.5	18	12	acier	brut	14-7-3594	laiton	270g
150	25.5	20	13	acier	brut	14-7-3595	laiton	390g
200	29	23	16	acier	brut	14-7-3596	laiton	660g

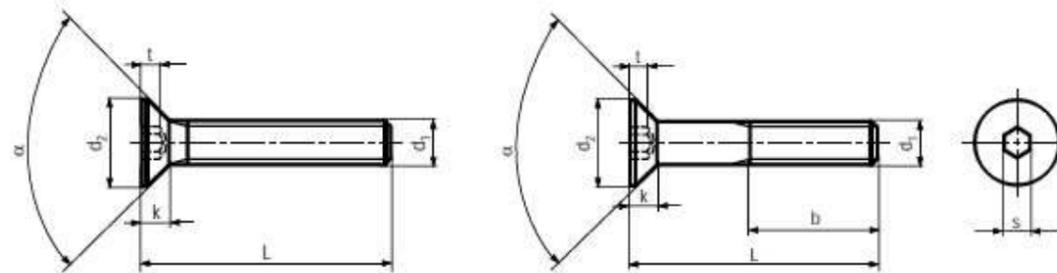


Senkschrauben mit Innensechskant

Vis à tête fraisée à six pans creux

Viti a testa svasata piana con esagono incassato

DIN 7991¹⁾
-ISO 10642



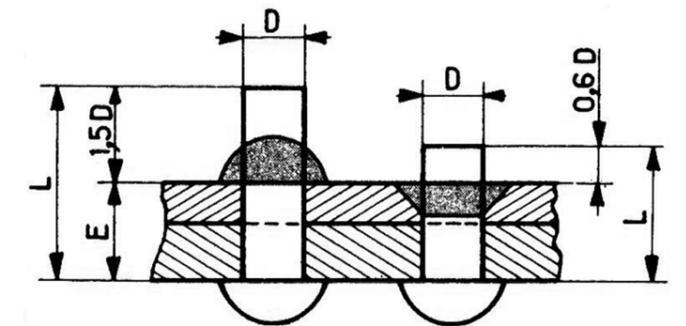
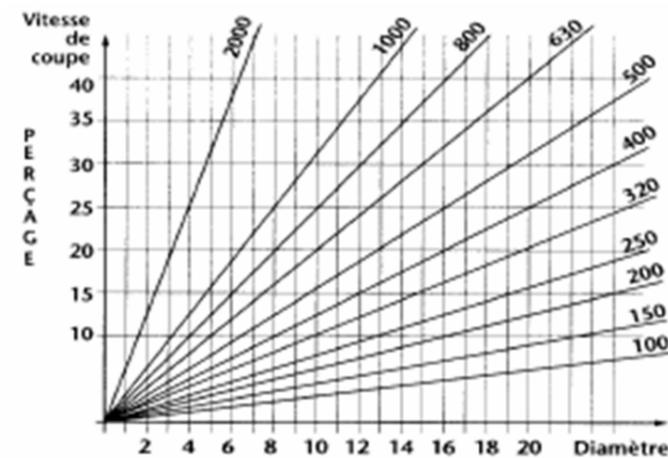
d ₁	(M2) ²⁾	(M2,5) ²⁾	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
b L < 125			12	14	16	18	22	26	30	38	46
d ₂	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30	36
k	1,2	1,5	1,7	2,3	2,8	3,3	4,4	5,5	6,5	7	8,5
s	1,3	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
t	0,75	0,8	1,2	1,8	2,3	2,5	3,5	4,4	4,6	5,3	5,9
alpha	90°										

¹⁾ Norm zurückgezogen und im Rahmen der Europäischen Normung durch die entsprechende ISO-Norm ersetzt.
Norme abrogée et remplacée dans le cadre de la normalisation européenne par la norme ISO correspondante.

²⁾ In DIN 7991 nicht enthalten
Ne sont pas dans DIN 7991

Document source : BOSSARD

	Avantages	Inconvénients
Peinture antirouille	Application rapide.	Ne dure pas et s'écaille dans le temps, aucune protection à l'intérieur des profilés.
Thermolaquage	Esthétique.	Craint les chocs, aucune protection à l'intérieur des profilés.
Sablage et vernis	Décalaminage complet, finition brillante.	Craint les chocs, aucune protection à l'intérieur des profilés.
Galvanisation	Bonne résistance à l'humidité, au temps et aux chocs. Protection intérieure et extérieure des profilés.	Peu esthétique.
Brut	Aspect « rouillé ».	Aucune protection.
Sablage et anti-rouille	Décalaminage complet et rapide en application.	Ne dure pas dans le temps, aucune protection à l'intérieur des profilés.



MATÉRIAUX	VITESSE DE COUPE
S 235 (acier) Fonte Laiton Aluminium	20m/min 18m/min 40m/min 100m/min