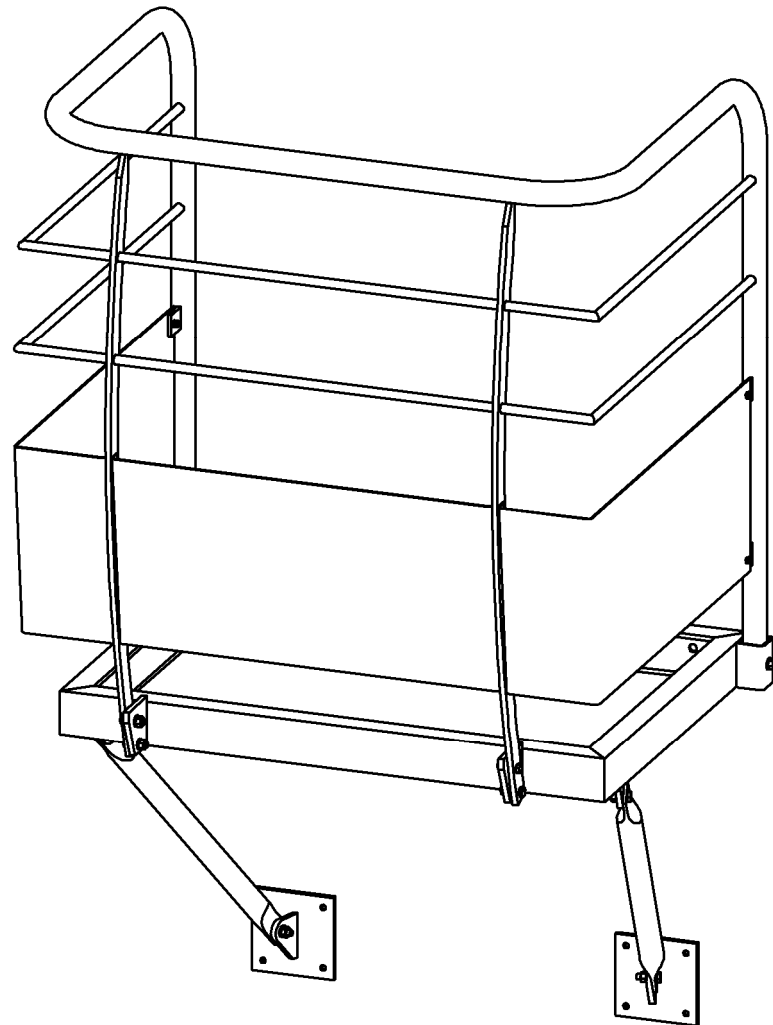


**E3 - ÉPREUVE DE RÉALISATION D'UN OUVRAGE**  
Sous-épreuve E32 - Fabrication d'un ouvrage



**DOSSIER TECHNIQUE COMPLÉMENTAIRE**

Ce dossier comporte 5 pages :  
**DTC 1 à DTC 5.**

Assurez-vous que le dossier qui vous est remis est complet.

Note : les documents sont au format A3.

FEUILLE DE DÉBIT DU PLANCHER					
REPÈRE	QTÉ	DÉSIGNATION	SECTION	DIMENSION	COUPE
101a	2	Châssis (longueur)	UPE80	1000	45°/----\45°
101b	2	Châssis (largeur)	UPE80	700	45°/----\45°
102	2	Support jambe de force	E = 10		
103	2	Manchon	Tube carré 50 × 50 × 2		90° ---- 90°
104	2	Platine montant	E = 10		
105	2	Platine murale	E = 8		
106	2	Jambe de force	Tube rond Ø 42,4 × 2,9	750	90° ---- 90°

FEUILLE DE DÉBIT DU GARDE-CORPS					
REPÈRE	QTÉ	DÉSIGNATION	SECTION	DIMENSION	COUPE
201	1	Main courante	Tube rond Ø 42,4 × 2,9	4498,5	90° ---- 90°
202a	1	Lisse basse (longueur)	Tube rond Ø 16 × 1,5	1066	45°/----\45°
202b	2	Lisse basse (largeur)	Tube rond Ø 16 × 1,5	781,5	90° ----/45°
203a	1	Lisse haute (longueur)	Tube rond Ø 16 × 1,5	1066	45°/----\45°
203b	2	Lisse haute (largeur)	Tube rond Ø 16 × 1,5	801,5	90° ----/45°
204	2	Montant	Fer plat 35 × 10	À définir	90° ---- 90°
205	1	Remplissage latéral droit	Tôle E = 2		
206	1	Remplissage latéral gauche	Tôle E = 2		
207	1	Remplissage avant	Tôle E = 2		
208	4	Fixation remplissage latéral	Fer plat 40 × 6	45	90° ---- 90°

# Tolérances ISO 2768

Tolérances relatives aux dimensions linéaires								
Classe de précision	Dimensions nominales en mm							
	0,5 <sup>1</sup> à 3	> 3 à 6	> 6 à 30	> 30 à 120	> 120 à 400	> 400 à 1000	> 1000 à 2000	> 2000 à 4000
	Tolérances en mm							
f(fin)	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5	
m(moyen)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2
c(large)	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4
v(très large)		± 0,5	± 1	± 1,5	± 2,5	± 4	± 6	± 8

Tolérances relatives aux dimensions angulaires				
Classe de précision	Dimensions du côté le plus court en mm			
	Jusqu'à 10	> 10 à 50	> 50 à 120	> 120 à 4000
	Tolérances en mm			
f(fin)	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'
m(moyen)	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'
c(large)	± 1°30	± 1°	± 30'	± 15'
v(très large)	± 3°	± 2°	± 1°	± 30'

Tolérances géométriques								
Classe de précision	Dimensions nominales en mm							
	Jusqu'à 10 inclus	Rectitude et planéité				Perpendicularité		
		> 10 à 30	> 30 à 100	> 100 à 300	> 300 à 1000	Jusqu'à 100	> 100 à 300	> 300 à 1000
	Tolérances en mm							
H(fin)	0,02	0,06	0,1	0,2	0,3	0,2	0,3	0,4
K(moyen)	0,05	0,1	0,2	0,4	0,6	0,4	0,6	0,8
L(large)	0,1	0,2	0,4	0,8	1,2	0,6	1	1,5

# Tolérances ISO 13920

Extrait de norme ISO 13920

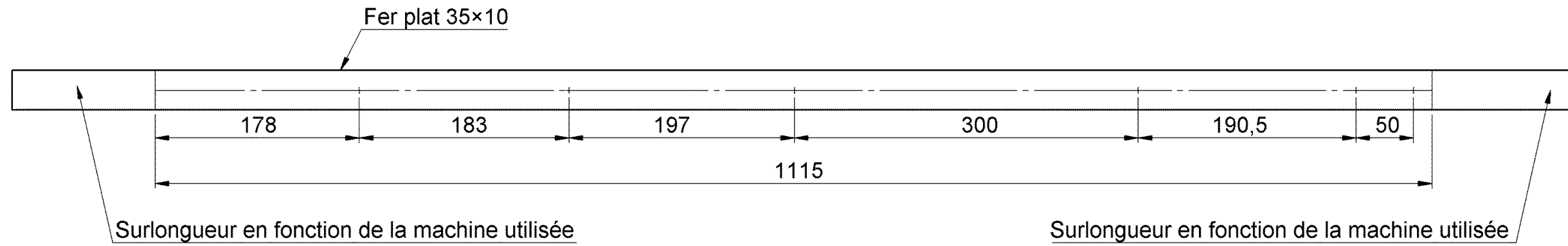
Tableau 1 Tolérances relatives aux dimensions linéaires							
Classe de tolérance	Dimensions nominales en (mm)						
	2 à 30	>30 à 120	>120 à 400	>400 à 1000	>1000 à 2000	>2000 à 4000	>4000 à 8000
	Tolérances en (mm)						
A	± 1	± 1	± 1	± 2	± 3	± 4	± 5
B	± 1	± 2	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8
C	± 1	± 3	± 4	± 6	± 8	± 11	± 14
D	± 1	± 4	± 7	± 9	± 12	± 16	± 21

Extrait de norme EN ISO 13920

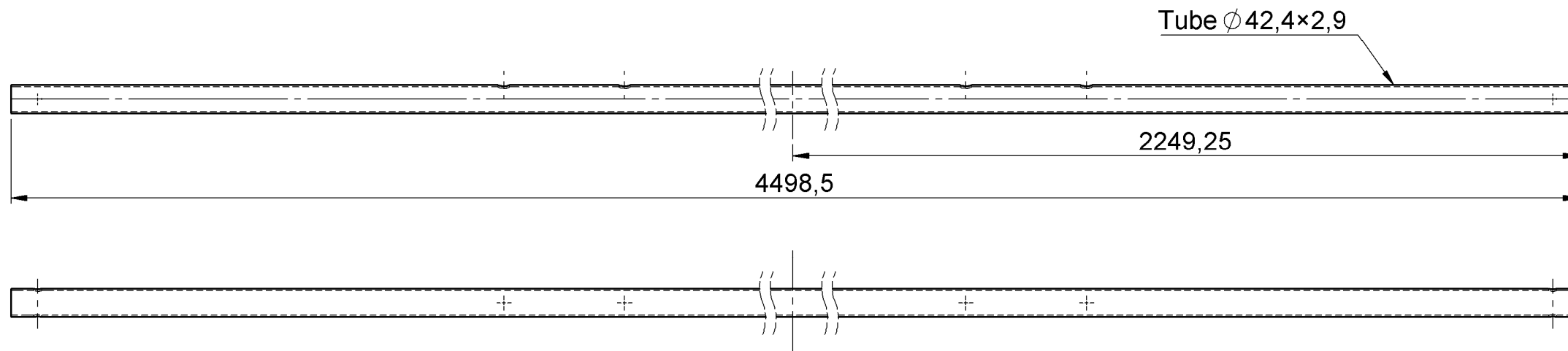
Tableau 2 Tolérances relatives aux dimensions angulaires			
	Dimensions nominales en (mm)		
	Jusqu'à 400	>400 à 1000	>1000
	Tolérances en Δ α (en degrés et minutes)		
A	± 20'	± 15'	± 10'
B	± 45'	± 30'	± 20'
C	± 1°	± 45'	± 30'
D	± 1°30'	± 1°15'	± 1°
	Tolérances calculés et arrondies (en mm/m)*		
A	± 6	± 4,5	± 3
B	± 13	± 9	± 6
C	± 18	± 13	± 9
D	± 26	± 22	± 18

\* La valeur indiquée en millimètres par mètre correspond à la valeur tangente de la tolérance générale.

Développé du montant REP 204

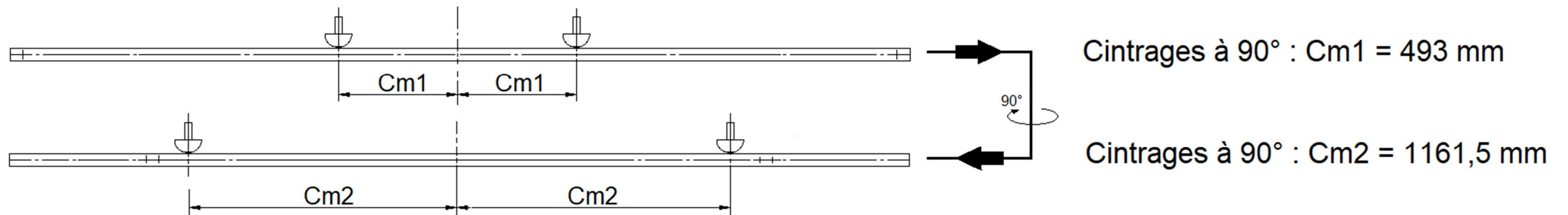


Développé de la main courante REP 201



Traçage des cotes de mise en position pour cintrage de la main courante REP 201 sur cintreuse Mingori

À noter : à adapter en fonction de la machine à votre disposition



Développé du remplissage avant REP 207

