

**DOSSIER
RESSOURCE**

TAUX HORAIRES DES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DR1

| Taux horaire 1 (T1) 30,49€/h | Taux horaire 2 (T2) 38,11€/h | Taux horaire 3 (T3) 45,73€/h | Taux horaire 4 (T4) 61€/h |
|--|---|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> Mécanique (montage - démontage - échange) Mécanique (usinage - fabrication) | <ul style="list-style-type: none"> Electricité (montage / échange standard) Hydraulique (montage - démontage) | <ul style="list-style-type: none"> Electricité (mise au point - diagnostic) Hydraulique (installation - échange) | <ul style="list-style-type: none"> Hydraulique (mise au point - diagnostic - étude) |

Taux, TTC, en vigueur.

Aide au choix de l'outillage :

La taille d'une clé correspond à la valeur sur plat de l'empreinte de tête de vis

Exemple : la clé mixte de 10 ci-contre à une cote entre fourches de 10 mm.

10 mm



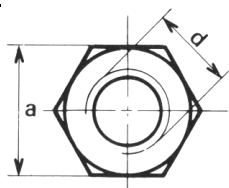
Exemple : la clé à pipe de 13 ci-contre à une cote entre plat de 13 mm.

13 mm



Les cotes sur plat des vis suivantes vous permettront de déterminer la taille de l'outillage.

Ecrous hexagonaux



| d | a | d | a | d | a | d | a | d | a |
|------|---|----|----|-----|----|-----|----|-----|----|
| M2 | 4 | M4 | 7 | M8 | 13 | M14 | 21 | M24 | 36 |
| M2,5 | 5 | M5 | 7 | M10 | 17 | M16 | 24 | M30 | 46 |
| M3 | 6 | M6 | 10 | M12 | 19 | M20 | 30 | M36 | 55 |

$$p = F / S$$

p : pression en **bars**

F : force en décanewtons (**daN**)

S : surface ou section en **cm²**