

Dominante : **CHARPENTE**

Code : 5123401B

Epreuve : **EP2 ECRIT**

Session :

Centre d'examen :

Coef :6

Durée :3 Heures

Doc :DR 1 / 4

ANALYSE de FABRICATION des LIENS

L'ossature du kiosque reproduite sur le document 2 / 4 et 3 / 4 ; se compose d'éléments porteurs, sablières, poteaux , liens de contreventement.

Vous disposez dans le parc à bois , des bastaings de section :175 x 63 mm et de longueur de : 3,60 ; 3,90 ; 4,20 ; 4,50 m

Vous devez débiter , raboter , usiner huit liens de 1030 mm.

Pour cela : les machines disponibles figurent sur le document 4 / 4

Le choix de l'assemblage du lien sera le suivant :

PARTIE HAUTE : une paume à mi-bois, sans entaille sur la sablière, consolidée par deux boulons.

PARTIE BASSE : un tenon de 30 mm avec mortaise sur le poteau.

TRAVAIL DEMANDE :

- L' analyse de fabrication des huit liens.
- De choisir la longueur de bastaing la mieux adaptée pour un minimum de perte.
- De faire un choix de machines les plus performantes pour cet usinage.
- De tracer, le lien gauche, le lien droit, sur l'épure .
- De reporter ces traçages sur l'ensemble des liens à l'équerre.

Nota : Le document 4 / 4 pourra être utilisé à des fins de découpage et de collage.

Légende d'une fiche analyse de fabrication

ANALYSE DE FABRICATION						
Client :-----			Ensemble :-----			
Objet :-----			Sous-ensemble :-----			
			Matière :-----			
			Nombre :-----			
Repère		Désignation	M.O	Croquis de l'élément à ses divers stades d'usinage	Renseignements techniques	Contrôles
Ph	Sph					
↓	↓	↓	↓			
Phase	Sous-phase	Opération	Machine outils			

Le kiosque est formé d'une base carré et d'une toiture à quatre versants égaux. L'ossature est constituée de poteaux avec sablières et liens. Le contreventement est assuré par deux liens sur chaque poteaux (doc 2 / 4).

ON DONNE :

Les éléments constituant l'ossature du kiosque ont la section suivante :

Poteaux de 200 x 200

Sablières de 200 x 70

Arêtiers de 200 x 70

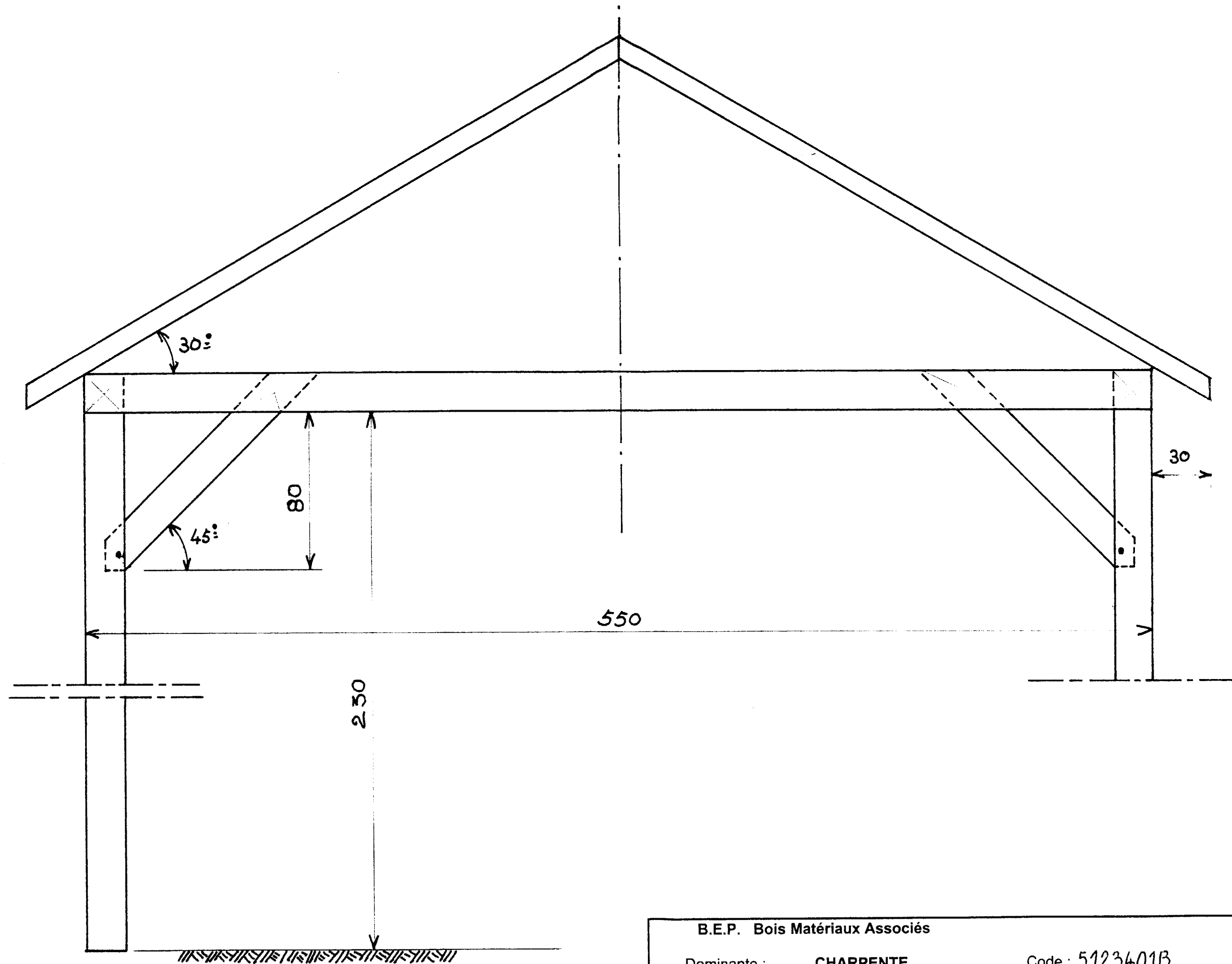
Liens de 170 x 60

Chevrans de 100 x 50

Le chevronnage situé d'après la vue en plan (doc 3 / 4).

ON DEMANDE :

D'établir la fiche de débit des bois constituant l'ossature totale du kiosque . Pour le chevronnage les longueurs seront calculées à l'axe des arêtiers. La longueur des poteaux sera prise au dessus des sablières.



B.E.P. Bois Matériaux Associés

Dominante : **CHARPENTE**

Code : 5123401B

Epreuve : **EP2 ECRIT**

Session :

Centre d'examen :

Coef :6

Durée : **3 Heures**

Doc : **DR 2 / 4**

B.E.P. Bois Matériaux Associés

Dominante : **CHARPENTE**

Code : *5123401B*

Epreuve : **EP2 ECRIT**

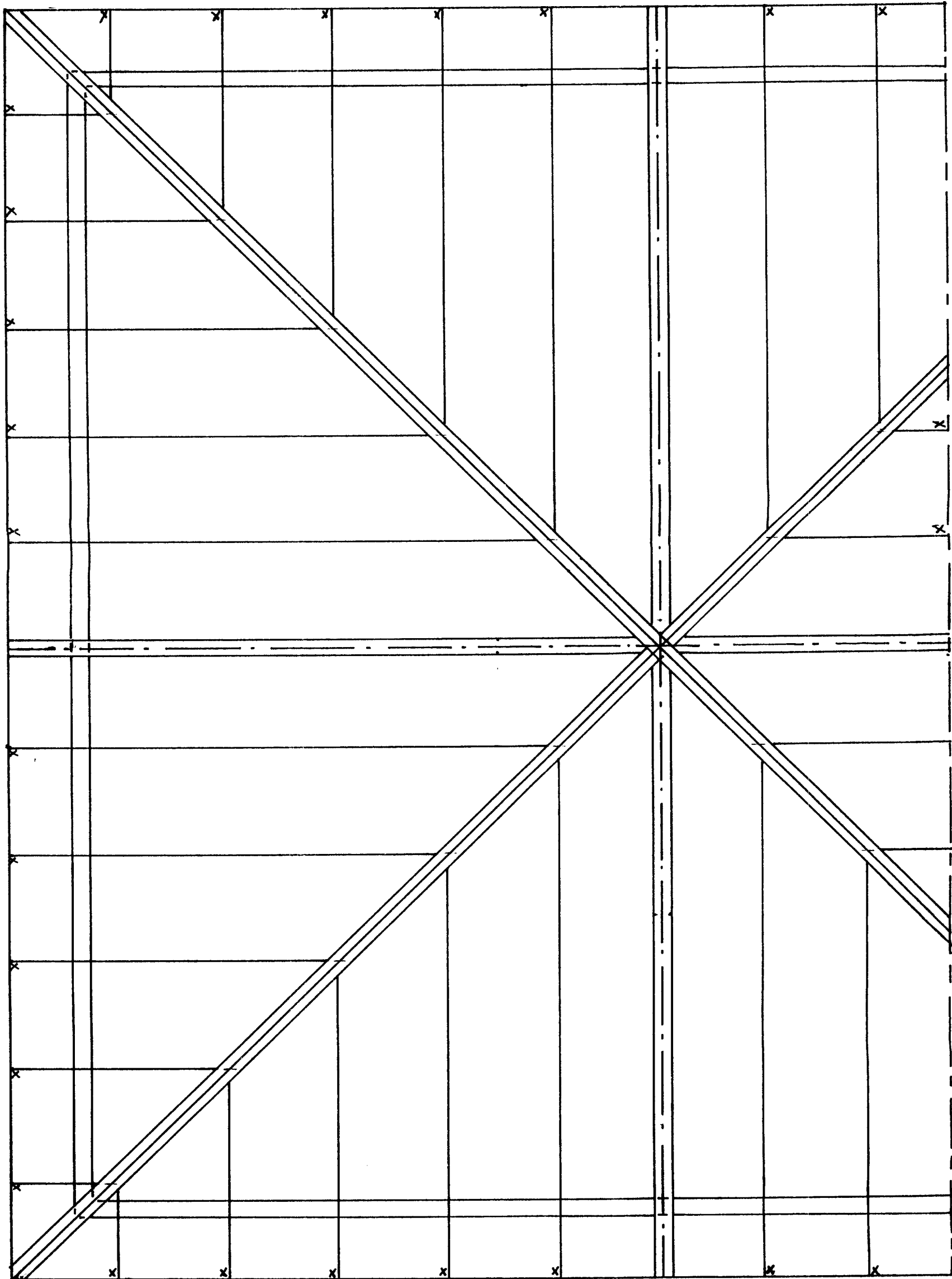
Session :

Centre d'examen :

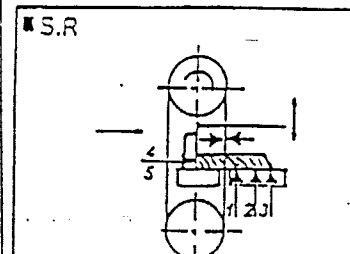
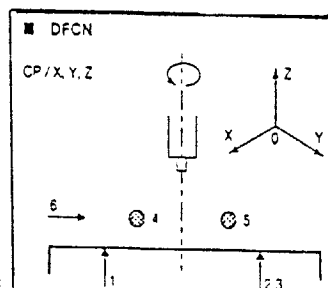
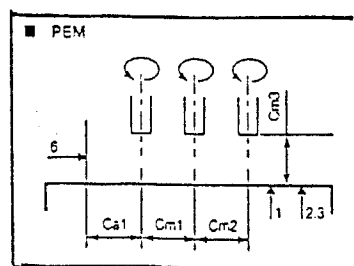
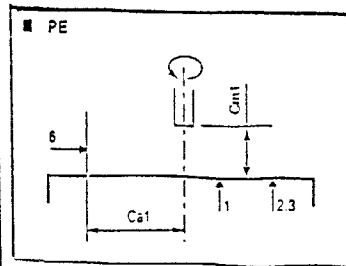
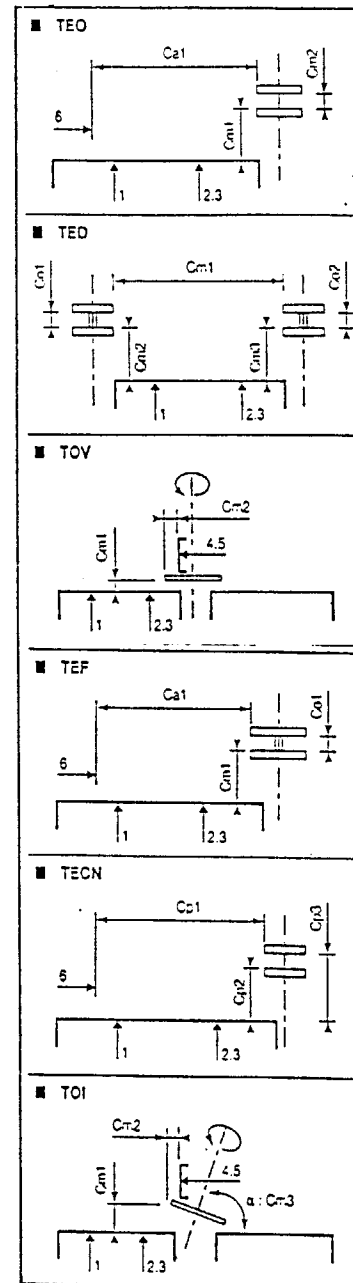
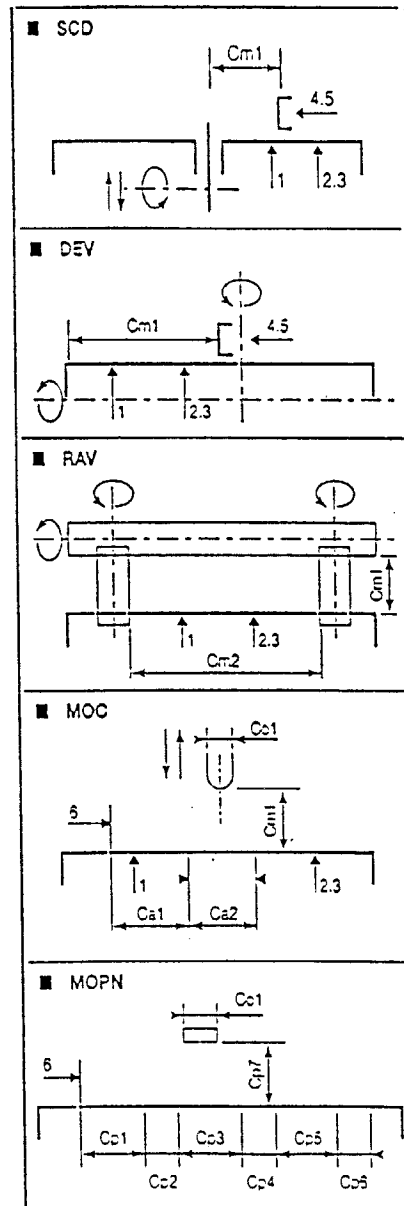
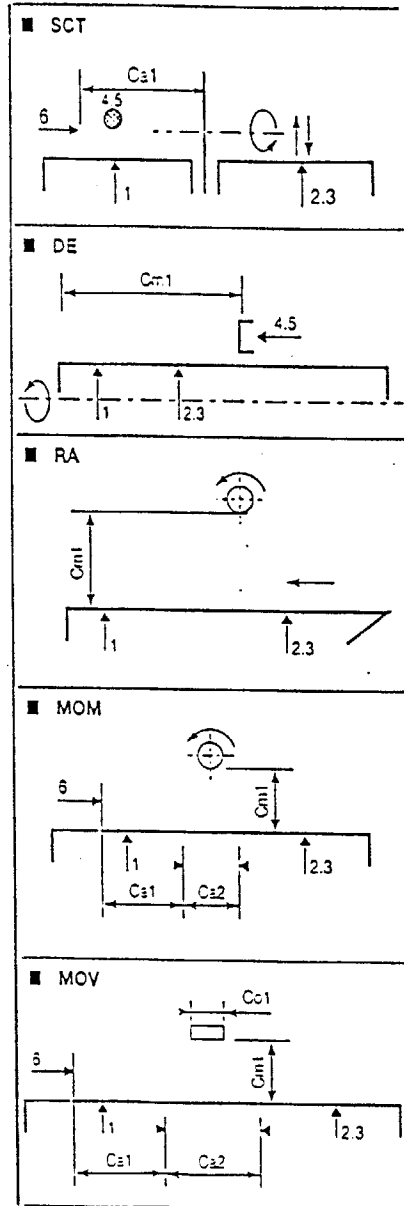
Coef : **6**

Durée : **3 Heures**

Doc : *DR 3 / 4*



SCHÉMAS CONVENTIONNELS DES MACHINES-OUTILS



SR	Scies à ruban	SR	Sciage au ruban	srt
SC	Scies circulaires - à tronçonner - à déligner - à panneaux - radiale	SCT SDC SCP SCR	Tronçonnage Délignage Mise à longueur	tro del mal
DE	Dégauchisseuse - à une face - à deux faces	DE DEV	Dégauchissage	deg
RA	Raboteuse - à une face - à plusieurs faces	RA RAV	Rabotage	rab
MO	Mortaiseuses - à mèche - à couteaux - à chaîne - à position numérique	MOM MOV MOC MOPN	Mortaisage	mor
TE	Tenonneuses - à outils ouverts - à outils fermés - doubles - à commande numérique	TEO TEF TED TECN	Tenonnage	ten
TO	Toupies - à arbre vertical - à arbre inclinable - à commande numérique	TOV TOI TOCN	Profilage Rainurage Feuillurage	pro -rai feu
PE	Perceuses - à broche unique - multi-broches	PE PEM	Perçage	per
DF	Défonceuses - table - à chariot - à commande numérique	DFT DFC DFCN	Défonçage	def
PO	Ponceuses - à cylindre - à bande étroite - à bande large - à disque - à tambour	POC POE POL POD POT	Ponçage	pon
CD	Cadreuses - semi-verticale - volumique - à position numérique	CDVS CDVL CDCN	Assemblage	ass
Q4	Multi-opératrices - 4 faces moulurière - 4 faces moulurière à commande numérique	Q4M Q4CN	Corroyage Profilage	cor pro