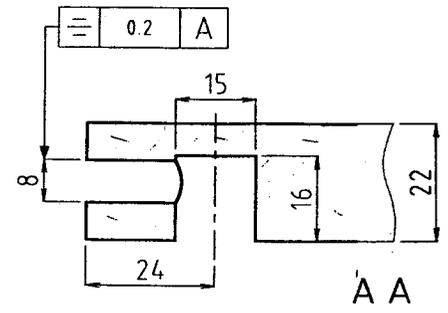
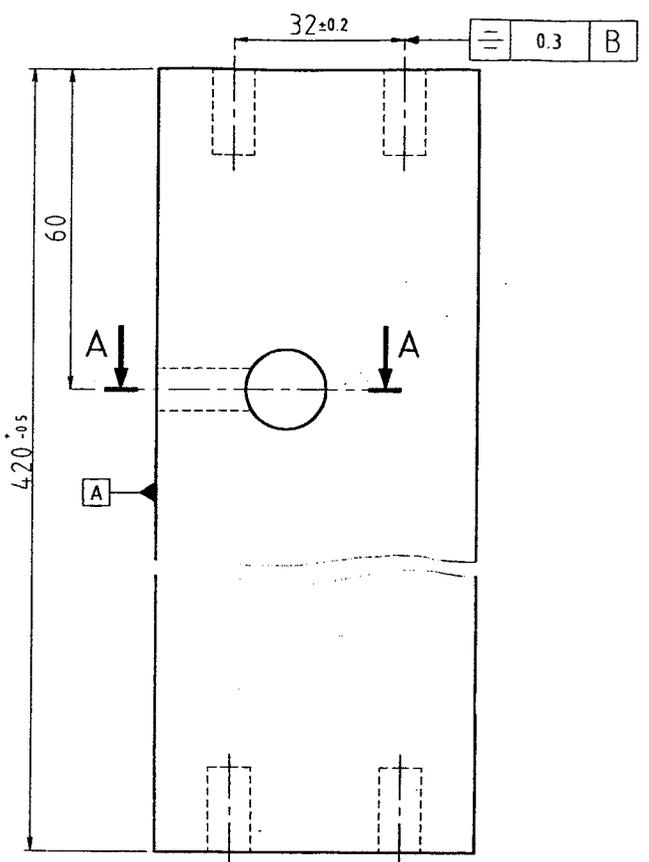
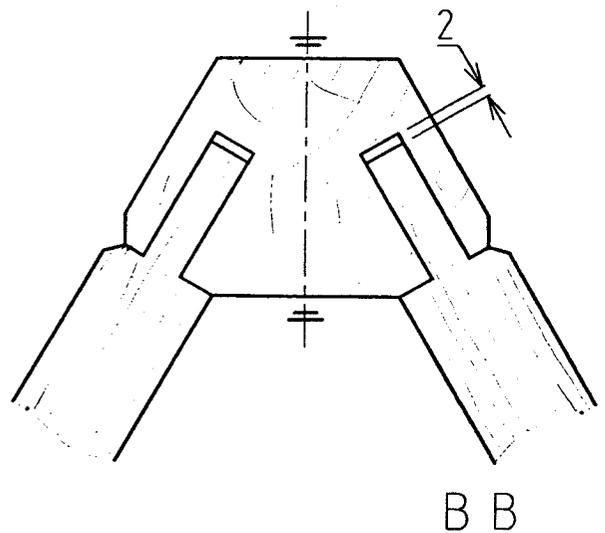
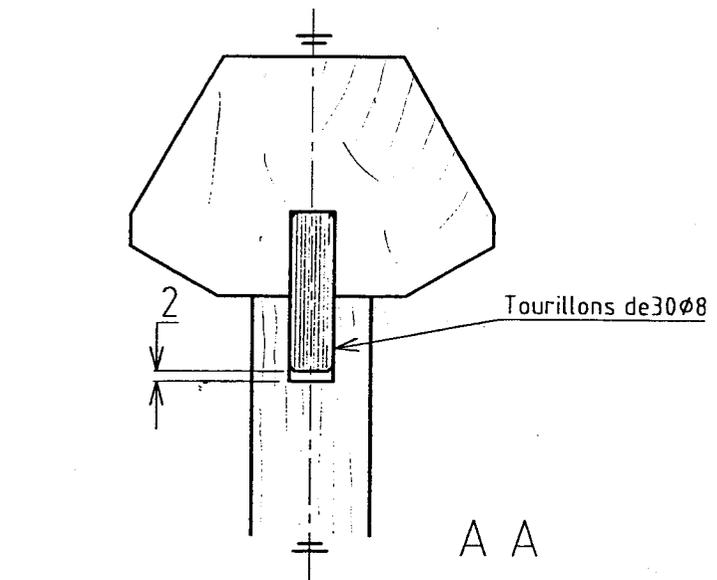


DOSSIER CORRIGE

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coef. 6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h			Feuille



105 | 1 | Traverse axiale | Bahis | 420/60/22

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux (Dessiné par FIMM)	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication des bois de Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE ET REDACTION	Coef.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	PROPOSE OPERATOIRE	Feuille	1

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux (Dessiné par FIMM)	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication des bois de Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE ET REDACTION	Coef.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	PROPOSE OPERATOIRE	Feuille	1/2

CORRIGE

CORRIGE

/ 10 points

En vous aidant des DOC Ressources de 7/10 à 10/10 (outils et postes de travail), énumérer les phases d'usinage nécessaires à la réalisation de l'élément N°103 Doc 3/10

Nota : Vous commencerez votre étude à partir de la pièce corroyée, section 67,7 x 45 mm.

- ❖ Vous devez penser la fabrication pour une série de 50 pièces.
- ❖ Vous devez ordonner chronologiquement les phases d'usinage.
- ❖ Les chanfreins de 2 x 2 mm 45° seront réalisés au lapidaire à disque (non mentionné sur la liste des machines).
- ❖ La finition des plats sera réalisée à la ponceuse à bande large et au lapidaire à bande (non mentionnée sur la liste des machines).

Réponse au travail 3

Ensemble : <i>Table basse modulable</i>	CHRONOLOGIE DES PHASES
Élément : <i>N° 103</i>	
Matière : <i>Hêtre</i>	
Nombre : <i>50</i>	

N° de Phase	N° de Poste	Désignation de la phase	Machine	Caractéristiques des outils Réf :
10	B1	Corroyage 4 faces	Corroyeuse	Raboteurs, arêtes interchangeable // à l'axe.
20	D3	Profilage pente A	Toupie arbre inclinable	Raboteur (outil à calibrer) Réf : 455.526
30	D2	Profilage pente B	Toupie simple	Multipente Réf : 454.615
40	A2	Calibrage de longueur	Scie à format	Lame de scie carbure alternée 72 dents
50	C1 C2	Mortaisage	MOM MOV	Mèche à charioter Ø 8 mm-Couteau de 8 mm
60	C5	Perçage pour tourillons	Perceuse à colonne	Mèche à tourillons Réf : 033683
70	E1 Autres	Ponçage	Ponceuse B-Large Lapidaire à bande	Abratif Grain 120

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée		Coef.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	OBJET REPONSES		Feuille 6/7

(TABLE BASSE TABLETTE)

32001

N5 G52 G0 Z0
N10 G52 G0 X-1500. Y-200 ----> (STATIONNEMENT DE LA TETE EN DEHORS DE LA PIECE)
N15 M28

(OP 1 PERCER TROUS OUTIL 1 DIA 6 MM HM)

N20 T01 D01 M31
N25 M3 M40 S5000M13 -----> (ROTATION DE LA BROCHE N°1)

N30 G0 X65 Y115 Z10 -----> (POINT N° 1)

N35 G81 X65 Y115 Z-18. ER5. F1500 --> (CYCLE DE PERCAGE)

N40 X237 Y414 -----> (POINT N° 2)

N45 X352 Y414 -----> (POINT N° 3)

N50 X525 Y115 -----> (POINT N° 4)

N55 G80 -----> (FIN DE CYCLE DE PERCAGE)

(OP 2 PASSE FINITION OUTIL 2 DIA 20 MM Diamant)

N60 G0 G52 X-1500 Y-200 Z0---> (STATIONNEMENT DE LA TETE EN DEHORS DE LA PIECE)
N65 M32 D02 M32
N75 M3 M40 S18000 M23----->(ROTATION DE LA BROCHE N°2)
N80 G0 X14 Y-49 Z20.
N90 G1 Z-19.

N95 G41 D02 X_23_Y_19_ F2500--->(POINT N°A)

N100 X_45_Y_58_ ----->(POINT N°B)

N105 X_26_Y_69_ ----->(POINT N°C)

N110 X_258_Y_472_ ----->(POINT N°D)

N115 X_277_Y_461_ ----->(POINT N°E)

N120 X_313_Y_461_ ----->(POINT N°F)

N125 X_332_Y_472_ ----->(POINT N°G)

N130 X_564_Y_69_ ----->(POINT N°H)

N135 X_545_Y_58_ ----->(POINT N°I)

N140 X_567_Y_19_ ----->(POINT N°J)

N145 X0 Y19 ----->(SORTIE POINT N°A)

N150 G40 X-42 Y14 ----->(SORTIE OUTIL)

N155 G0 Z20.

N160 G52 G0 Z0

Ecrire les N° des points en bout de bloc, de la ligne N 30 à la ligne N 50.

Ecrire les valeurs en X ; Y ; du point A au point J, de la ligne N 95 à la ligne N 140.

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée		Coef.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	OBJET REPONSES		Feuille 2/2

Ce dossier contient : 4 feuilles

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN OEUVRE		Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Pratique	4 h	NOTE AUX EXAMINATEURS		Feuille	

FICHE D'EVALUATION

Tâche N° 1

POSTE : CORROYEUSE

Critères d'évaluation	Barème
-----------------------	--------

La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur	<input type="text" value="/3"/>
L'organisation du poste et de l'environnement sont conforme aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité	<input type="text" value="/2"/>
Les méthodes de réglage sont judicieuses	<input type="text" value="/2"/>
Le produit est conforme aux données	<input type="text" value="/3"/>
Nota : Temps de mise en œuvre supérieur à 20 m n ==> - 2 Pts.	<input type="text"/>
TOTAL	<input type="text" value="/10"/>

NOM Prénom :

Observations

Numéro :

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	BOIS et Matériaux Associés	
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle Mobilier Menuiserie	X
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN ŒUVRE		Coeff. 6
Epreuve	EP2	Pratique	4h	NOTE AUX EXAMINATEURS		Feuille

FICHE D'EVALUATION

Tâche N° 2

POSTE : TOUPIE

Critères d'évaluation	Barème
-----------------------	--------

La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur /3

L'organisation du poste et de l'environnement sont conforme aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité /3

Le produit est conforme aux données /8

Nota : Temps de mise en œuvre supérieur à 20 mn ==> - 2 Pts.

TOTAL **/14**

NOM Prénom :

Numéro :

Observations

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	BOIS et Matériaux Associés	
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle Mobilier Menuiserie	X
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN ŒUVRE		Coeff. 6
Epreuve	EP2	Pratique	4h	NOTE AUX EXAMINATEURS		Feuille

FICHE D'EVALUATION

Tâche N° 5

POSTE : DEFONCEUSE CN

Critères d'évaluation	Barème
-----------------------	--------

La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement

La méthode et la conduite des opérations sont rationnelles

Nota : Temps de mise en œuvre supérieur à 20 mn ==> - 2 Pts.

TOTAL

NOM Prénom :

Numéro :

Observations

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	BOIS et Matériaux Associés	
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle Mobilier Menuiserie	X
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN ŒUVRE		Coef. 6
Epreuve	EP2	Pratique	4h	NOTE AUX EXAMINATEURS		Feuille

FICHE D'EVALUATION

Tâche N° 6

POSTE : TOUPIE avec M.U.

Critères d'évaluation	Barème
-----------------------	--------

La symétrie est réalisée

/6

TOTAL

/10

NOM Prénom :

Numéro :

Observations

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	BOIS et Matériaux Associés	
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle Mobilier Menuiserie	X
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN ŒUVRE		Coeff.
Epreuve	EP2	Pratique	4h	NOTE AUX EXAMINATEURS		6
					Feuille	