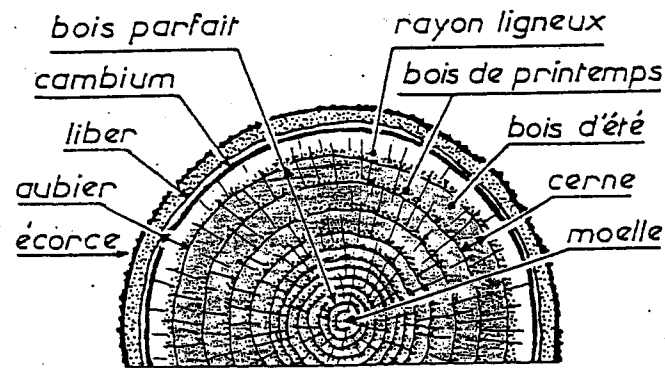


Groupement interacadémique IV		
Session 2004/1	Code : 500 234 30/32	Page : 1/2
EXAMEN : C.A.P. Arts du bois		Durée : 1 h 00
Epreuve : Technologie générale		Coefficient : 1

- Corrigé -

Le débit du bois

1 - Faites le croquis de la coupe transversale d'une bille de bois. Indiquer les différentes parties qui la composent. Pour chacune de ces parties, détailler par écrit leurs caractéristiques et fonctions. (4 points)



Ecorce externe : tissu protecteur de l'arbre, élastique et imperméable, peut être caduque ou persistante.

Ecorce interne : se divise en deux parties :

- le *liber* : tissu conducteur, il conduit la sève élaborée.
- le *cambium* : assise génératrice de l'arbre.

L'aubier : formé de couches concentriques de bois imparfait, la sève brute y circule.

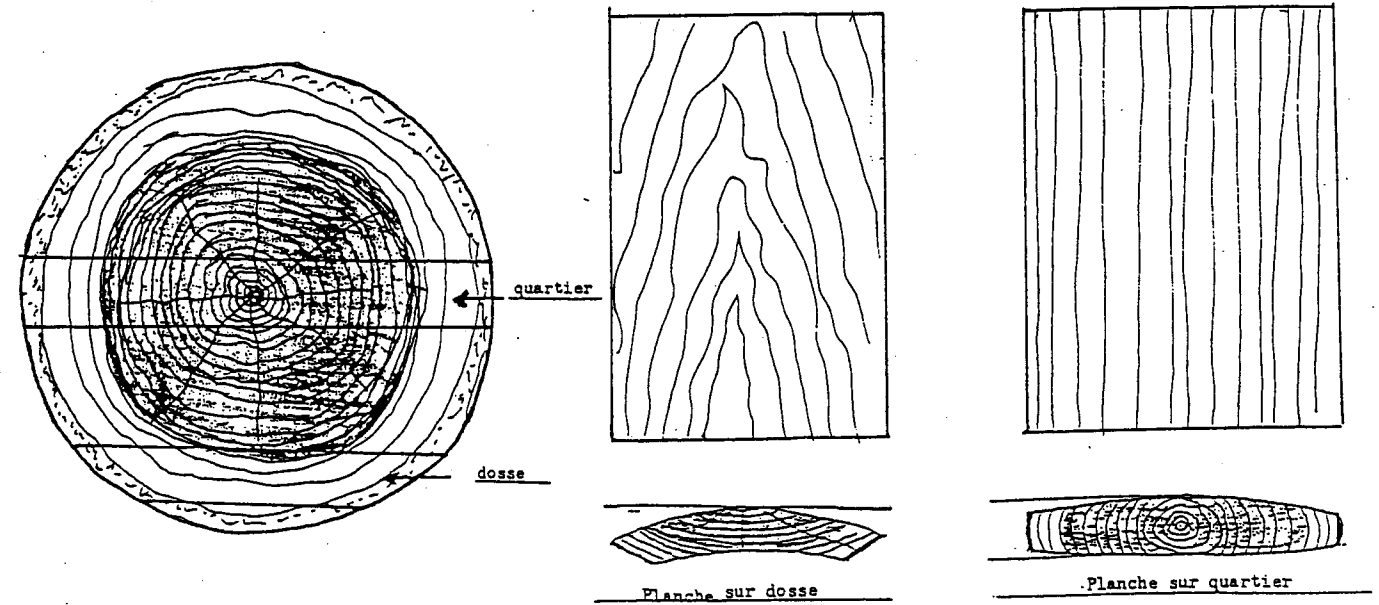
Le duramen ou bois parfait : masse principale du tronc, constitué de cellules mortes, on distingue

les couches annuelles formées :

- d'un bois de printemps
- d'un bois d'été.

La moelle : canal de faible section vide et tortueux.

2 - Positionnez sur une bille de bois une planche sur dosse et une planche sur quartier. Donnez les caractéristiques de ces planches (aspect, déformation...). Argumentez vos explications par des schémas et croquis. (4 points)



Collage des meubles

3 - Citez 4 assemblages pour réunir des panneaux massifs (aidez-vous de croquis). (4 points)

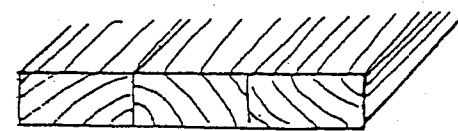


Fig. 1 : Plat joint

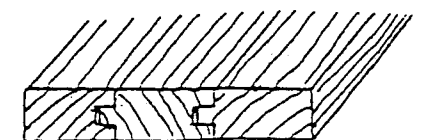


Fig. 2 : Rainure et languette

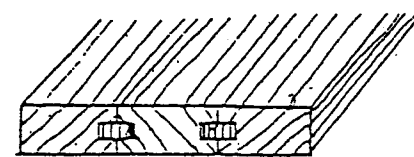


Fig. 3 : Languette rapportée

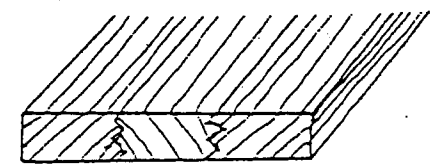
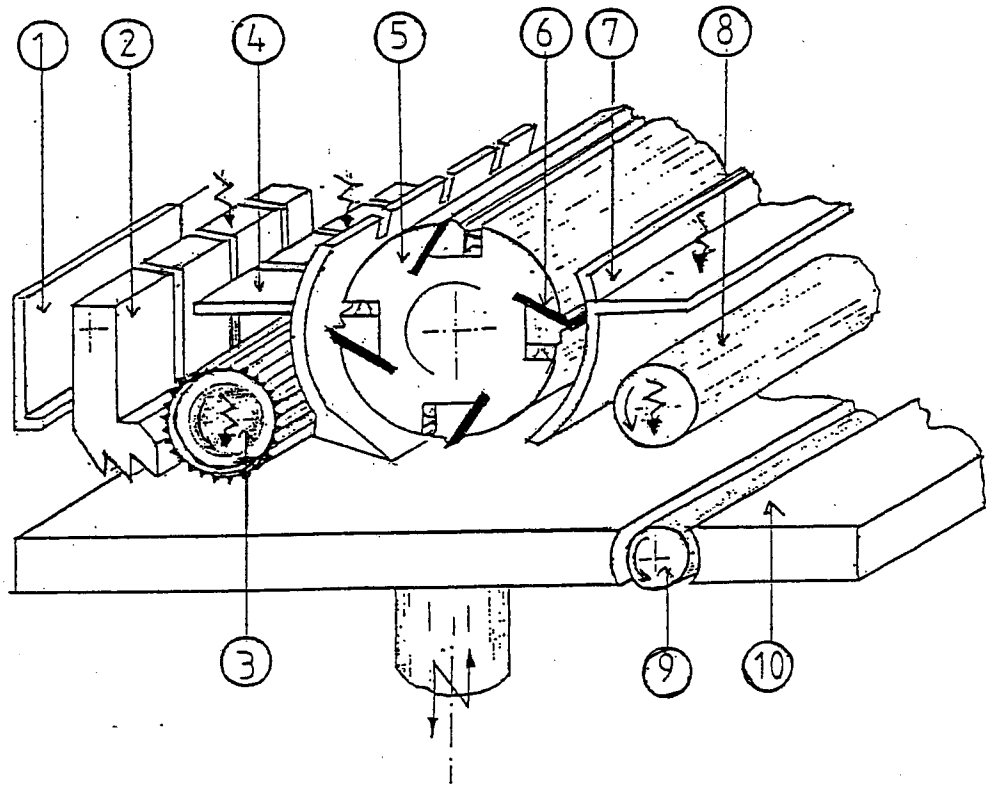


Fig. 4 : Dent de scie

CORRIGÉ

Les machines

4 - Complétez le croquis de l'ensemble effecteur d'une raboteuse.
(4 points)

1 Limiteur de passe2 Anti-recul (rochets ou barre)3 Rouleau entraîneur d'entrée4 Presseur d'entrée5 Porte outil6 Outil (fers)7 Presseur de sortie8 Rouleau entraîneur de sortie9 Rouleau de table10 Référentiel (table)Sécurité - machines

5 - Quelles sont les vérifications et les réglages à effectuer avant la mise en route d'une scie à ruban ?
(4 points)

- Vérifier que la lame soit appropriée à l'usinage (sciage rectiligne ou chantournement)
- Vérifier la tension et la position de la lame sur les volants
- Vérifier le réglage des guides lames
- Régler la hauteur du guide mobile en fonction de la pièce à usiner

C O R R I G E