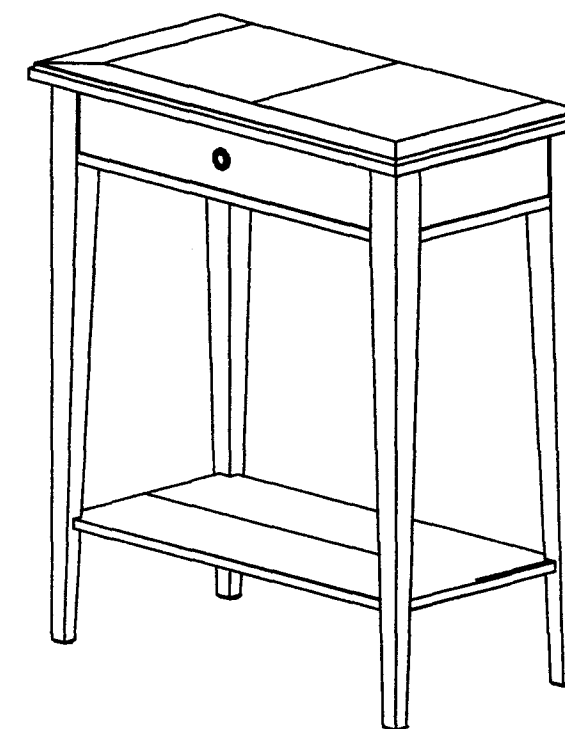


# DOSSIER SUJET

T  
A  
B  
L  
E



C  
O  
N  
S  
O  
L  
E

Sommaire	
S 2/4	Sujet
S 3/4	Ressources : fiche technique outil, parc machine, abaque de vitesse, symbolisation des éléments d'appuis et de maintien
S 4/4	Réponses

<b>Groupement inter académique II</b>		Session <b>N-2004</b>	Facultatif : code	
Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>				
Intitulé de l'épreuve <b>EP1 Préparation Réalisation – 1 Préparation</b>				
Type <b>Sujet</b>	Facultatif : date et heure	Durée <b>2h</b>	Coefficient <b>10</b>	N° de page / total <b>S 1/4</b>

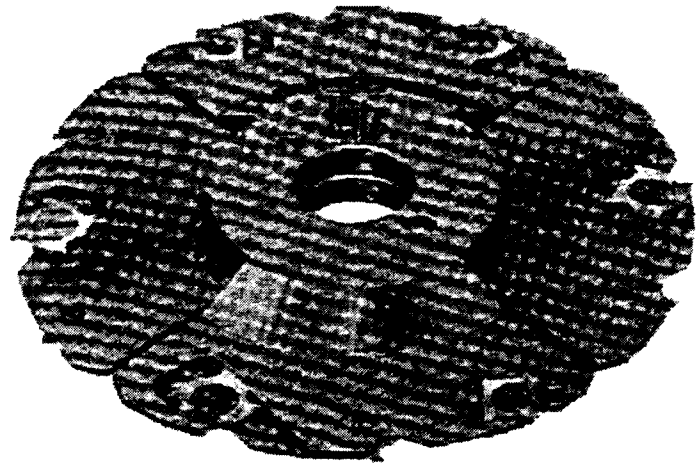
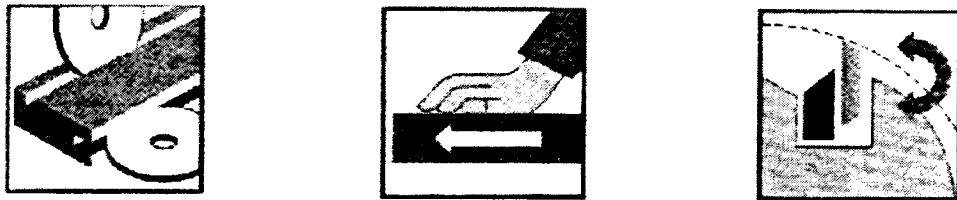
C/S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REponses	BAREME
-----	-----------------	------------	-----------	----------	--------

Contexte professionnel	PREPARATION				
<p>C1-01 Collecter les informations. C2-01 Effectuer un choix technologique C2-03 compléter un document de fabrication C4-01 S'exprimer par écrit S5 La connaissance des processus</p>	<p>Etablir le processus de fabrication du dessus</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Renseigner l'entête</li> <li>2. Déterminer les phases de travail</li> <li>3. Choisir les machines associées</li> <li>4. Représenter les phases effectives par un cercle</li> <li>5. Représenter le cheminement par une droite</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Dessin de sous ensemble du dessus page DT 3/3</li> <li>➤ Liste des machines du parc S 3/4</li> </ul>	<p>Situation initiale Les pièces ne sont pas débitées Situation finale : Le sous-ensemble est prêt à être monté sur le bâti</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Les renseignements de l'entête sont exacts</li> <li>➤ Les phases tiennent compte des antériorités géométriques et technologiques</li> <li>➤ Les cercles sont suffisants et nécessaires</li> <li>➤ Les droites correspondent au cheminement</li> <li>➤ Le document est bien présenté</li> <li>➤ Les phases tiennent compte du parc proposé</li> </ul>	<p>Document processus page S 4/4</p>	/20
<p>C1-02 Décoder analyser les documents techniques C2-02 Etablir un contrat de phase S3 Codes et langages normalisés S4- les matériels S5-07 Les instruments de mesure</p>	<p>Etablir le contrat de phase du profilage de la rainure du coté de tiroir</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Renseigner l'entête</li> <li>2. Déterminer les opérations d'usinage</li> <li>3. Renseigner les données outil</li> <li>4. Déterminer les paramètres de coupe</li> <li>5. Déterminer les moyens de contrôle</li> <li>6. Réaliser le croquis</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Dessin de sous ensemble du tiroir page DT 3/3</li> <li>➤ Fiche technique outillage page S 3/4</li> <li>➤ Abaque des fréquences et avances page S 3/4</li> <li>➤ Schématisation des appuis page S 3/4</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Les renseignements de l'entête sont exacts</li> <li>➤ Les opérations d'usinage sont exactes</li> <li>➤ Les données outil correspondent à la fiche technique outil</li> <li>➤ Les paramètres de coupe sont exacts</li> <li>➤ Les moyens de contrôle sont adaptés</li> <li>➤ Le croquis donne toutes les informations concernant les réglages, les mouvements, les appuis et le maintien</li> <li>➤ Le document est bien présenté</li> </ul>	<p>Document contrat de phase page S 4/4</p>	/20

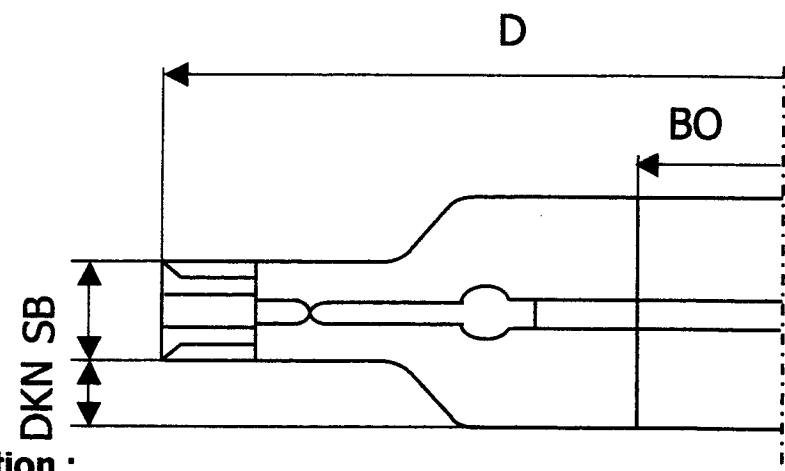
Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>	N-2004	Rappel code
Intitulé de l'épreuve <b>EP1 Préparation 2h</b>		N° de page S 2/4

# PORTE-OUTIL A RAINER

Carbure plaquette réversible Z 4/4  
Forme antirecul pour avance manuelle



D mm	SB mm	BO mm/pouce	DKN mm	Code
180	4-7,5	30	3,5	24127
180	4-7,5	1 1/4"	3,5	24128
180	4-7,5	35	3,5	24129
180	4-7,5	40	3,5	24130
180	4-7,5	50	3,5	24132
180	4-15	30	3,5	24190
180	4-15	1 1/4"	3,5	24191
180	4-15	35	3,5	24192
180	4-15	40	3,5	24193
180	4-15	50	3,5	24194



**Utilisation :**  
Usinage de rainure de différentes largeurs dans le domaine d'extensibilité défini

## Symbolisation des éléments d'appuis et de maintien. (NF E04-013 extrait)

Type de technologie	Mise en position de surface
Appuis fixe	
Système à serrage	

### Liste du parc machine

Désignation machines	Abréviation
Scie circulaire à tronçonner (Travaux de débit)	SCT
Scie circulaire à format horizontale	SCF
Scie circulaire à panneaux verticale	SCP
Scie à ruban	SR
Dégauchisseuse	DEG
Raboteuse	RAB
Corroyeuse (sections importantes et/ou travaux de série)	COR
Tenonneuse ouverte simple	TEO
Mortaiseuse à mèche	MOM
Mortaiseuse à 3 couteaux	MOC
Toupie verticale	TOV
Toupie inclinable	TOI
Défonceuse à table	DEF
Perceuse	PER
Poste établi (outillage portatif et manuel)	MAN
Poste encollage - montage (dormants et serre-joints)	DOR
Poste finition (Teintes et vernis hors poussière)	CAB

### USINAGE DU BOIS EN SECURITE

(selon les prescriptions de l' I.N.R.S. )

DIAMETRE DE L'OUTIL EN mm	FREQUENCE DE ROTATION (tr.min <sup>-1</sup> ) DE L'ARBRE PORTE-OUTILS																					
	2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000	12000						
80																31	38					
80																34	38	42				
100																34	37	39	42	47		
120																35	38	41	44	47		
140																37	40	44	48		88	
160																38	42	46			84	
180																38	42	47			85	
200																37	42	47			79	84
220																35	40	46			81	
250																37	39	46			79	85
280																37	41	44			81	
300																39	44	47			79	
320																42	47				84	
350																46					82	
380																					80	
400																					84	
420																					77	
450																					82	

**DANGER**  
Mauvaises conditions d'utilisation

**DANGER**  
D'éclatement

PORTE-OUTIL A FIXATION MECANIQUE-Lames en acier rapide ou carbure  
Vitesse de coupe; 40 à 50 m.s-1

OUTIL MONOBLOC en acier au chrome et OUTIL A PASTILLES BRASEES en acier rapide  
Vitesse de coupe; 50 à 60 m.s-1

OUTIL A PASTILLES BRASEES en carbure de tungstène  
Vitesse de coupe; 60 à 75 m.s-1

Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>	Rappel code <b>N-2004</b>
Intitulé de l'épreuve <b>EP1 Préparation 2h</b>	N° de page <b>S 3/4</b>

