

BREVET PROFESSIONNEL

MENUISIER

SESSION 2005

DOSSIER RESSOURCES

DOSSIER RESSOURCES	
THEMES	PAGES
NOMENCLATURE DES COMPTOIRS	PAGE 2 / 6
DESCRIPTIF D'UN COMPTOIR	PAGE 2 / 6
FICHE TECHNIQUE DE LAMES DE SCIE CIRCULAIRE	PAGE 3 / 6
FICHE DE DEBIT D'UN COMPTOIR	PAGE 4 / 6
PLANS D'UN TIROIR	PAGE 4 / 6
NOTICE D'UTILISATION DE LA TENONNEUSE	PAGE 5 / 6
PERSPECTIVE PIED GAINÉ	PAGE 6 / 6
LISTE DES TACHES DE FABRICATION DE 20 COMPTOIRS	PAGE 6 / 6
SYMBOLISATION	PAGE 6 / 6

SUJET NATIONAL	MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE	ÉPREUVE E2	COEF 2
	BREVET PROFESSIONNEL DE MENUISIER		
SESSION 2005	U 20 PRÉPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER	DURÉE 2 H	PAGE 1 / 6
	DOSSIER RESSOURCES		

DESCRIPTIF

Dans le but d'agencer une chaîne de grands magasins, vous devez étudier la fabrication de 20 comptoirs (croquis ci-contre). L'on souhaite avoir un prototype de ce comptoir avant la fabrication définitive du lot.

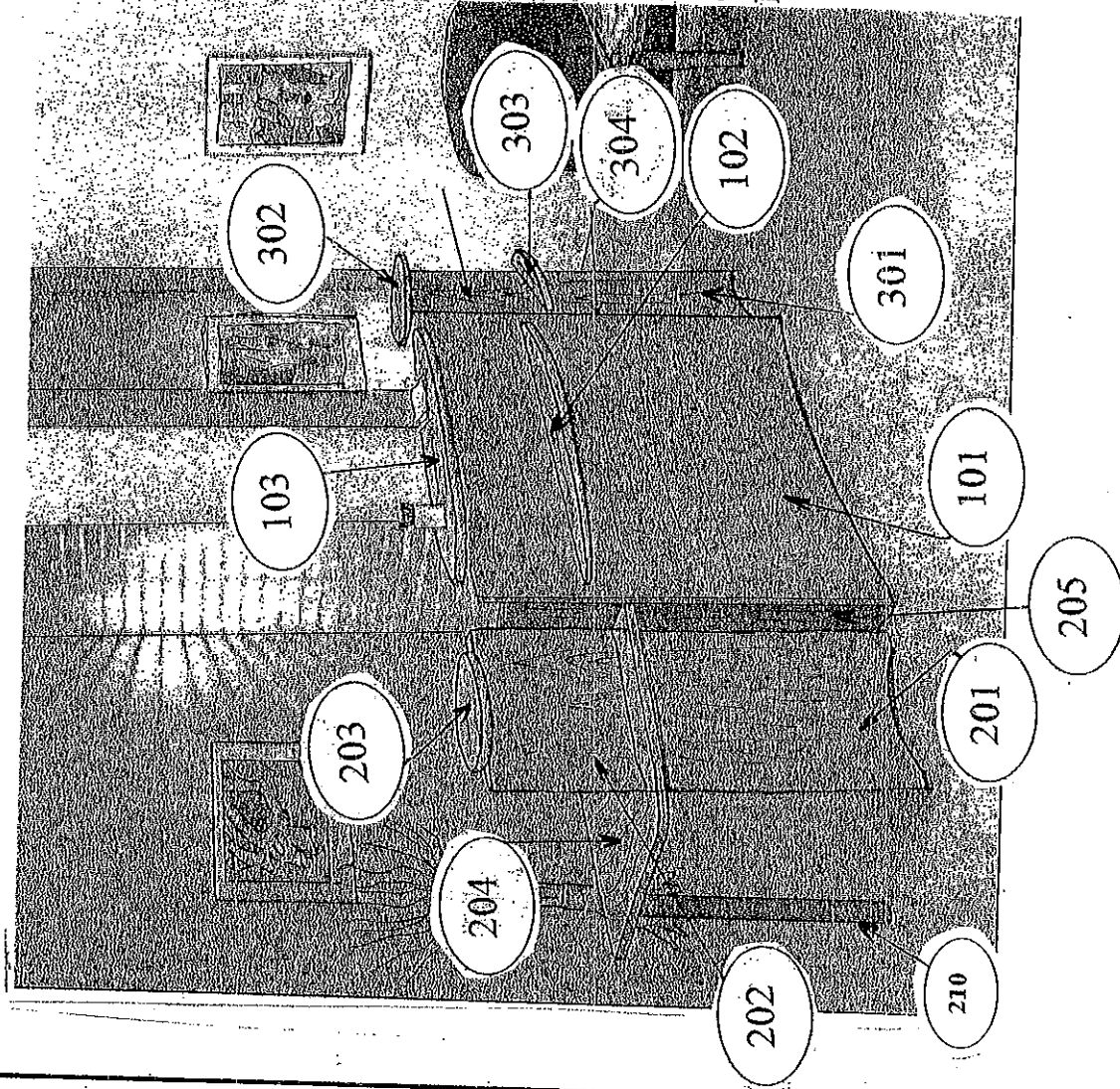
Ces agencements sont réalisés en panneaux de particules mélaminés hêtre 2 faces de 19 mm. Tous ces panneaux sont délignés avec une scie circulaire à format.

Les chants des panneaux sont recouverts d'un chant thermocollant hêtre.

Tous les assemblages sont effectués par tourillonnage.

Un pied gainé en hêtre avec vis de réglage en partie basse est vissé sous la table.

Un tiroir caisse est fixé sous la table (élément n° 204), ce tiroir est en hêtre massif de 15 mm d'épaisseur fini. Il est assemblé par entailles de 10 mm de profondeur.



SUJET NATIONAL	MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE		EPREUVE E2	COEF 2	
	BREVET PROFESSIONNEL DE MENUISIER				
SESSION 2005	U 20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER			DUREE 2 H	PAGE 2 / 6
	DOSSIER RESSOURCES				

Type denture

WZ=831-838-793-796-798-785-795-790-799-792-791

FZ=829-830-835-836-780-781-862-863-864

HZ=831-833

WSP=1797-788

D=854

TR=797-858

CARACTERISTIQUES DE LA SCIE A FORMAT

S = 4 possibilités 2500, 3000, 4000, 7500.

Ø alésage de l'arbre 30 mm

Momée de l'arbre électriquement

Inclinaison de l'arbre électriquement

Types de dentures:

WZ Denture alternée.

FZ Denture plate.

HZ Denture à gouge.

ESN Denture unilatéralement biaise, négative.

ESP Denture unilatéralement biaise, positive.

WSN Denture alternativement biaise, négative.

WSP = Denture alternativement biaise, positive.

D = Denture en forme de toit.

TR = Denture trapézoïdale.

Matériau	Vitesse de coupe										Type de lame																													
	780 en mm/sec	787	788	789	790	791	792	793	795	796	825	830	831	835	836	837	838	839	841	842	843	844	851	853	854	855	856	858	864	1797 1797/A	1858 1858/A									
Bois naturels Bois tendres en long en travers	60-100	●120			●60	■30	■30	■30	■30	■30	■30	■60	●100	▲50	●50	●100							■40																	
Bois durs (exotiques) en long en travers	50-85	●120			●60	■30	■30	■30	■30	■30	■30	■60	●100	▲50	●50	●100							■40																	
Placages individuellement par paquets	70-100			■20	■20	■30	■30									●150																								
Panneaux composés Multipli contre-plaqué	50-90 50-80				●30	●30	●30	●30	●30	●30	●30	●30	●30	▲80									■30	■30	■40	■40	■40	■40	▲200	▲200										
Panneaux de particules non plaqués Panneaux de fibres durs non plaqués	50-80 50-80				●30	●30	●30	●30	●30	●30	●30	●30	▲60										■30	■30	■40	■40	■40	▲200	▲200											
Panneaux isolants individuellement par paquets	60-100				●20								●50										●20																	
Panneaux de particules avec placage sur une face deux faces	60-90				●50	●50	●25	■25	■25	■25	■25	■25	■25										■30		■40	■40	■40	■25	■25											
Avec stratifié sur une face deux faces	60-80				▲50	▲50	▲25	▲25	▲25	▲25	▲25	▲25	▲25										■30	■30	■40	■40	■80	■30	■30	■30	■30	■30	■200	■200						
Matières synthétiques Panneaux durplastiques	15-50			●4																																				
Panneaux thermoplastiques	30-70			●4																																				
Plexiglas	30-70			●4																																				
Panneaux de décoration	60-80																																							
Papier dur	45-70																																							
Profils thermoplastiques	30-70			●5	■3																																			
Bois densifiés	40-65																																							
Contre-plaqué de haute densité	40-65																																							
Panneaux de fibres minérales	40-65																																							
Panneaux de plâtre	40-65																																							
Panneaux de laine minérale	2-40																																							
Panneaux de fibrociment (Eternit)	2-5																																							
Panneaux composés inflammables (panneaux de particules cimentés)	50-80	▲80																																						
Profils d'aluminium	40-70																																							
Alliage de métal léger	70-80																																							

Les chiffres derrière les signes de la qualité de surface signifient les :
Hauteurs ou épaisseurs maximum des matériaux en mm.

Vitesse de coupe en m/sec.

1/min. 150 200 280 450 600 800 1000 1800

D = 100	8	11	15	24	29	42	55	65
150	12	16	22	35	44	63	79	94
200	16	21	29	47	59	84	105	
250	20	26	37	59	76	105		
300	24	32	44	71	88			
350	28	37	51	82	103			
400	32	42	58	94	117			
450	36	47	66	106				
500	40	52	73	118				

SUJET
NATIONAL

MINISTRE DE L'EDUCATION NATIONALE
BREVET PROFESSIONNEL DE MENUISIER

COEF 2

EPREUVE
E2

SESSION
2005

U 20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE
CHANTIER

DUREE
2 H

PAGE
3 / 6

DOSSIER RESSOURCES