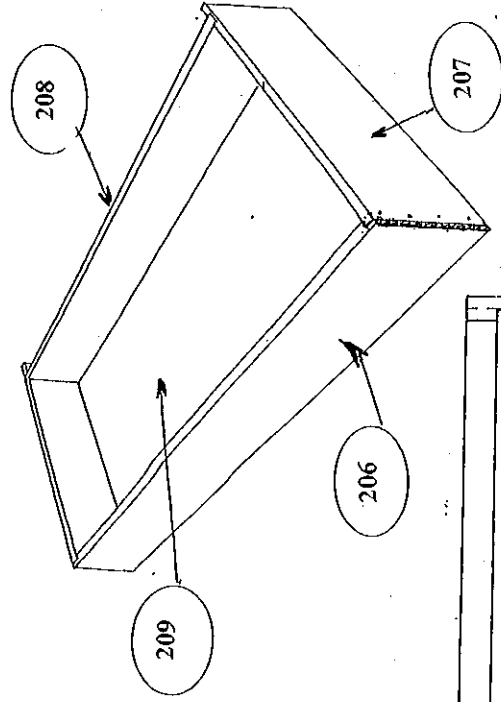
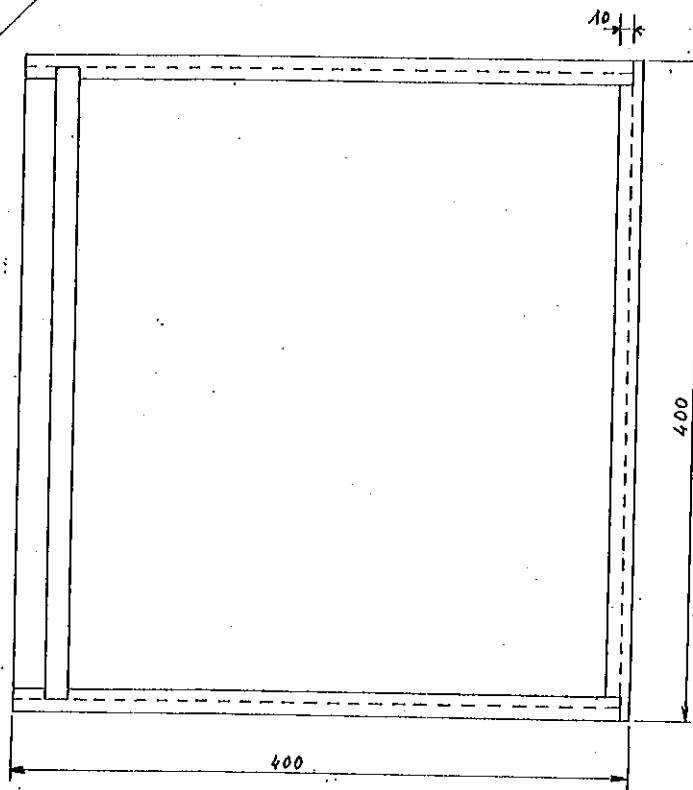


FICHE DE DEBIT DU COMPTOIR						
N°	DESCRIPTION	LONGUEUR	LARGEUR	EPAISSEUR	MATIERE	
MEUBLE CENTRAL						
101	PANNEAU FRONTAL	1200	1100	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
102	TABLETTE PORTE SAC	1000	140	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
103	TABLETTE ENCAISSEMENT	1000	250	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
MEUBLE CÔTE GAUCHE						
201	PANNEAU FRONTAL	730	500	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
202	PANNEAU FRONTAL	450	500	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
203	TABLETTE OVALE	300	200	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
204	TABLETTE TABLE	500	700	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
205	SUPPORT RETOUR	1100	100	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
206	FACADE TIROIR	400	120	15	HÊTRE	
207	CÔTES TIROIR	390	120	15	HÊTRE	
208	DERRIERE TIROIR	386	105	10	HÊTRE	
209	FOND TIROIR	386	386	5	CP OKOUME	
210	PIED GAINÉ	730	60	60	HÊTRE	
MEUBLE CÔTE DROIT						
301	PANNEAU FRONTAL	1200	500	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
302	TABLETTE OVALE	300	200	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
303	TABLETTE PORTE SAC	300	140	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	
304	SUPPORT RETOUR	1100	100	19	MELAMINE HÊTRE 19 mm	

PERSPECTIVE DU TIROIR



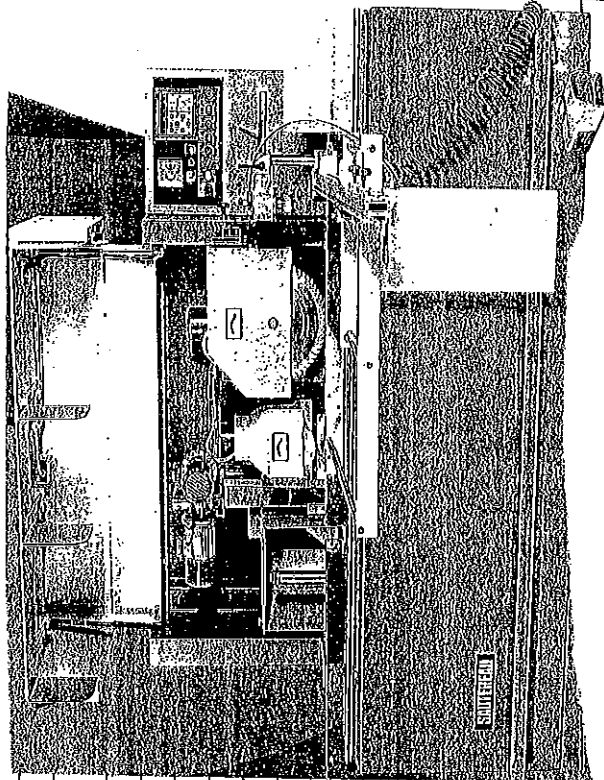
VUE DE DESSUS DU TIROIR



SUJET NATIONAL	MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE		EPREUVE E2	COEF 2
	BREVET PROFESSIONNEL DE MENUISIER			
SESSION 2005	U 20 PRÉPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER			DURÉE 2 H
DOSSIER RESSOURCES				
PAGE 4 / 6				

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES **CONCEPT 4**

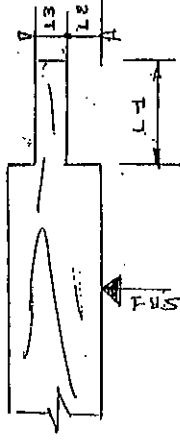
SCIE ARASEUSE	
Diamètre lame	400 mm
Alésage	30 mm
Hauteur de coupe	125 mm
Course horizontale (réglage par levier)	145 mm
Puissance moteur à frein ralentisseur (CV)	2,2 kW (3)
Diamètre buse d'aspiration	80 mm
ARBRE DE TOUPIE	
Diamètre arbre	50 mm
Longueur vile	190 mm
Course verticale	230 mm
Diamètre maxi des outils	350 mm
Puissance moteur à frein ralentisseur (CV)	4 kW (5,5)
Vitesse de rotation - tr/min	3000
Diamètre buse d'aspiration	150 mm
DEROULEURS (REVERSIBLES)	
Lames/in. ciséus	3/3
Diamètre	155 mm
Longueur	145 mm*
Dimensions lames (longueur x épaisseur)	145 x 5,8 mm**
SUPERIEUR	
Course latérale	+/- 30 mm
Course verticale	0 - 160 mm
Puissance 2 moteurs à frein ralentisseur (CV)	2,2 kW (3)
Vitesse de rotation - tr/min	3000
Diamètre buse d'aspiration	150 mm
TABLE COULISSANTE	
Dimensions	600 x 510 mm
Pressoir manuel	1
Course devant la lame	560 mm
Guide d'onglet orientable	+/- 45°
REGLE PROFILEE ALU	
Bûche escamotable	2900 mm
	1



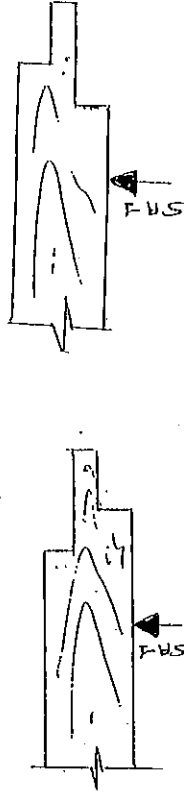
TENONNEUSE

NOTICE D'UTILISATION DE LA TENONNEUSE A POSITIONNEMENT NUMERIQUE

- 1^{er} : mettre la machine sous tension (bouton placés à l'arrière de l'armoire électrique)
- 2^{ème} : mettre la clé sur réglage (position 2)
- 3^{ème} : la table roulante en butée de départ (contacteur électrique)
- 4^{ème} : appuyer sur PAR. P s'affiche en haut à gauche
- 5^{ème} : afficher le numéro de programme (il faut toujours 2 chiffres, exemple 07)
- 6^{ème} : appuyer sur VAL (le numéro de programme s'affiche à côté du P
- 7^{ème} : rentrer la côté de longueur du tenon L1 (en mm jusqu'à la virgule)
- 8^{ème} : rentrer la côté joue de tenon L2 (en mm jusqu'à la virgule)
- 9^{ème} : rentrer la côté d'épaisseur du tenon L3 (en mm jusqu'à la virgule)



- 10^{ème} : rentrer la côté de valeur du ravancement L4 (en mm jusqu'à la virgule)
- 1^{er} cas : pas de ravancement : taper REF
- 2^{ème} cas : ravancement placé face parament : taper : POS 2
- 3^{ème} cas : ravancement placé en contreparament : taper POS 1

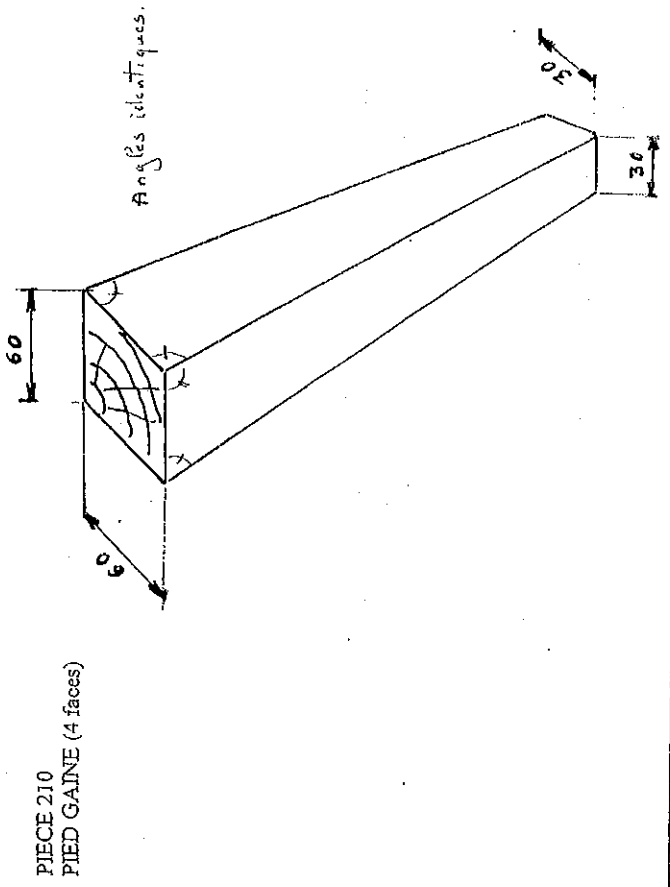


- 11^{ème} : rentrer la côté d'avance ou recul de l'arbre de toupie L5 (en mm jusqu'à la virgule)
- 12^{ème} : rentrer la côté de hauteur de l'arbre de toupie L6 (en mm jusqu'à la virgule)
- 13^{ème} : appuyer sur PAR pour terminer

SI VOUS NE SOUHAITEZ PAS FAIRE DEPLACER UN OUTIL TAPER 0
 Votre programme est enregistré il faut maintenant l'appeler

SUJET NATIONAL	MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE		EPREUVE	COEF 2
	BREVET PROFESSIONNEL DE MENUISIER		E2	
SESSION 2005	U 20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER		DUREE	PAGE
	DOSSIER RESSOURCES		2 H	5 / 6

LISTE DES TACHES POUR LA FABRICATION DE 20 COMPTOIRS (liste non ordonnée)		
REPÈRES	TACHES	OBSERVATIONS
10	scage des éléments N° 102, 103, 203, 302, 303, 204	réalisation à la scie à ruban
20	fabrication des pieds gainés	réalisation à la raboteuse
30	collage des chantres thermocollants	réalisation à la piqueuse manuelle
40	pose des pieds gainés	utilisation d'une visseuse
50	pose des tiroirs	utilisation d'une visseuse
60	fabrication des 2 gabarits pour pieds gainés	réalisation à la scie à ruban
70	assemblage de l'ensemble	collage avec vinyle
80	calibrage des éléments N° 102, 103, 203, 302, 303, 204	réalisation à la gouge
90	ponçage des pieds gainés	réalisation à la ponceuse orbitale
100	exécution de gabarit de calibrage des éléments N° 102, 103, 203, 302, 303, 204	réalisation à la scie à ruban et au rouleau ponçeur
110	tourbillonnage des différents éléments	réalisation à la tourillonneuse
120	collage des caissons	utilisation de serre-joints de 2 mètres de long
130	fabrication des tiroirs	réalisation des entailles à m-bols à la tenonneuse
140	débit de 20 panneaux mélaminés noirs de 19 mm	format des panneaux 3,10 m x 1,53 m, utilisation d'une scie à format



SYMBOLISATION

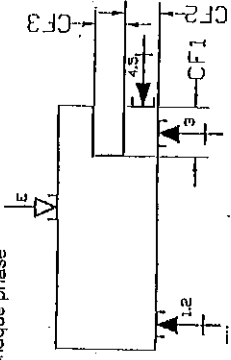
Code des couleurs

Noir épais les surfaces usinées dans chaque phase

Rouge pour l'outil

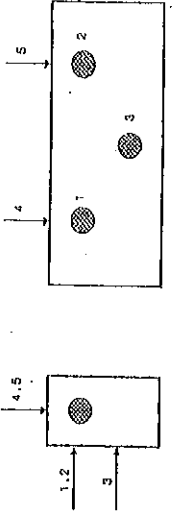
Jaune pour la pièce

Bleu pour les montages d'usinage



NORME NF E 04-013

1. Symbolisation de l'élimination des degrés de liberté d'une pièce :



2. Symbolisation des éléments technologiques d'appui et de maintien :

	Profil	Projection
- Appui fixe :		
- Centrage fixe :		
- Système à serrage :		

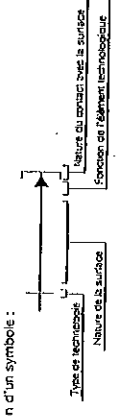
3. Symbolisation de la nature de la surface de contact de la pièce :

- Appui sur une surface brute :		Symbole :	
- Appui sur une surface usinée :		Symbole :	

4. Symboles indiquant la nature du contact avec la surface de la pièce :

- Contact ponctuel :		Symbole :	
- Contact surfacique :		Symbole :	

5. Principe d'établissement d'un symbole d'appui ou de maintien :



SUJET NATIONAL

MINISTRE DE L'EDUCATION NATIONALE
BREVET PROFESSIONNEL DE MENUISIER

COEF 2

SESSION 2005

U 20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER

DUREE 2 H

PAGE 6 / 6

DOSSIER RESSOURCES