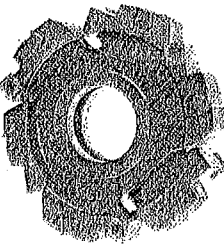
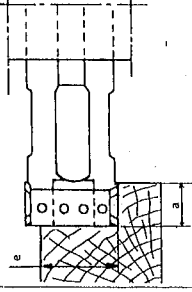
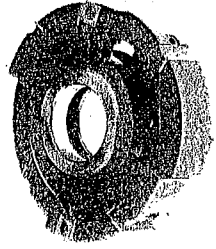
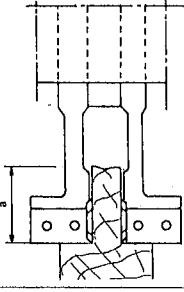
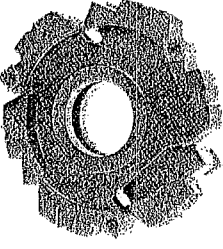
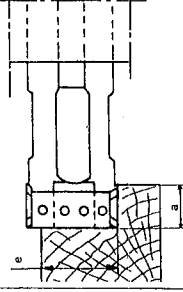
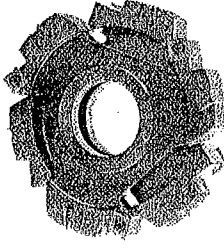
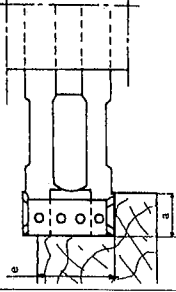
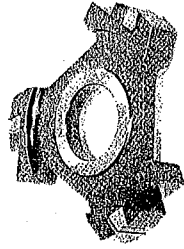
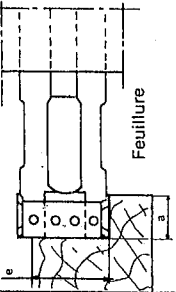


ABAQUE DES VITESSES DE COUPE

		e mm	a mm	Ø mm	Al mm	Plaquettes U 1512 U 1414	Référence P 91400
	6 coupes + 6 arseurs	16 à 30	35 140 50				
						U 1512 U 1414	P 91700
	4 coupes droites + 4 arseurs	16 à 30	45 160 50				
						U 2012 U 1414	P 91410
	6 coupes droites + 6 arseurs	21 à 40	35 140 50				
						U 2012 U 1414	P 91600
	6 coupes droites + 6 arseurs	21 à 40	40 160 50				
						U 3012	P 91600 + P 91611
	Feuilleure P.O. complémentaires 3 coupes	21 à 70	40 160 50				

Vitesse de coupe (mètres par seconde)														
Porte-outils à fixation mécanique.														
80												33 38		
100											34 37 39	42 47		
120											35 38 41 44	47 50 57		
140											37 41 44 48	51 55 59 66		
160											38 42 47 53 57	63 67 75		
180											42 47 53 57 61	66 71 75 85		
200											42 47 53 57 63	68 73 79 84		
220											46 52 58 65 70	75 81		
250											46 52 58 65 73 79	85		
280											51 59 66 73 82			
300											55 63 71 79			
320											59 67 75 84			
350											64 73 82			
380											70 80			
400											73 84			
420											66 77			
450											66 71 82			
Ø ↑ mm	2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000
Outils à pastilles brasées.														
Fréquence de rotation (tours par minute) de l'arbre porte-outils														

Session 2005	BREVET PROFESSIONNEL DE CHARPENTE	
Sujet National	MINISTRE DE L'EDUCATION NATIONALE	
Epreuve E1-A1	RECHERCHE DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES	Durée 2h
Coef : 2	SUJET	
		Page 5/8

Toupie verticale simple (*)

OBJET : Mesures de prévention à adopter en fonction des principaux usinages à réaliser sur la toupie à arbre vertical dans les ateliers de menuiserie et de charpente en bois.

1 - REGLEMENTATION

ATTENTION : Les références réglementaires citées dans cette fiche sont antérieures à la transposition, actuellement en cours, en droit français des directives européennes. Ces références seront mises à jour au fur et à mesure de la publication des nouveaux textes réglementaires.

- Les toupies mises en service à l'état neuf, avant le 1^{er} Janvier 1982 ne peuvent être utilisées par les salariés que si les dispositions des articles R 233-2 à R 233-12 du Code du Travail et du Décret n° 62-1454 du 14 Novembre 1962 sont respectées.
- Les toupies mises en service à l'état neuf après le 1^{er} Janvier 1982 ne peuvent être utilisées par les salariés que si elles sont conformes au Décret n° 81-408 du 15 Avril 1981 et à son arrêté d'application du 22 Juin 1981.

Les machines vendues à partir du 1^{er} Février 1984 doivent avoir obtenu un visa d'examen technique ou attestation d'examen de type.

- Les toupies d'occasion mises en service après le 1^{er} Avril 1981 ne peuvent être utilisées par les salariés que si les dispositions des articles 3 du Décret n° 80-543 et 15 du Décret n° 80-544 du 15 Juillet 1980 sont respectées.

2 - NATURE DES RISQUES

La toupie est une des machines à bois les plus dangereuses par la fréquence et la gravité des accidents qui se traduisent généralement par des amputations de tout ou partie des doigts, notamment de la main gauche.

Ces accidents surviennent non seulement à des débutants, mais aussi à des professionnels habitués à travailler à la toupie depuis de nombreuses années et qui sont ainsi victimes de l'utilisation d'un matériel non adapté au travail à réaliser et souvent mal entre-tenu ainsi que de méthodes de travail incompatibles avec les règles minimales de sécurité.

L'une des causes principales des accidents est le rejet brutal de la pièce qui s'érctue en quelques millisecondes et qui surprend ainsi l'opérateur par sa sou-

daineté.

Une autre cause d'accidents graves, lors de l'utilisation des toupies en tenonneuses, est l'éclatement d'outils de grand diamètre soumis à des vitesses de rotation excessives.

Le mauvais affûtage, le «remodelage» des fraises ainsi que les montages incorrects des fers de toupies sont à l'origine également d'accidents.

Il faut encore signaler le risque d'accidents graves lors de tentatives de «déburrage» manuel de carters de protection prévus pour l'aspiration des copeaux, alors que la machine est en fonctionnement.

3 - RISQUES ET PREVENTION LORS DE L'UTILISATION

3.1 - RISQUE DE CONTACT DES MAINS AVEC L'OUTIL ET DE BLESSURES D'UN TIERS

3.1.1 - Implantation de la machine

Implanter la toupie de manière à ce que personne n'ait à passer ou à séjourner dans la zone possible de rejet. Si besoin est, disposer un écran suffisamment rigide (fig. 7).

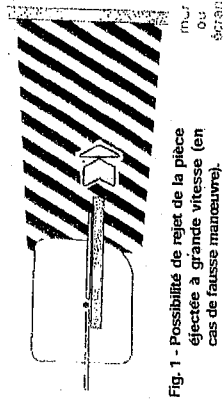


Fig. 1 - Possibilité de rejet de la pièce éjectée à grande vitesse (en cas de fausse manoeuvre).

3.1.2 - Pointage de l'outil

Le pointage de l'outil est encore très souvent vérifié alors qu'il est en rotation et dans le corps de la pièce. Ces deux conditions favorisent le rejet brutal de la pièce de bois et sont à l'origine de très nombreux accidents graves à la main gauche.

3.1.3 - Travaux au guide

3.1.3.1 - Travaux passants

Ces travaux sont parmi ceux qui présentent le moins de danger, à condition cependant que les mains soient maintenues à distance de l'outil, notamment en fin de passe.

Prévention :

- Travailler toujours si possible avec l'outil en dessous de la pièce.
- Les guides doivent pouvoir être fixés solidement (par des poignées intégrées plutôt que par des clés).
- Les guides doivent être alignés dans un même plan vertical et leur continuité assurée lors de l'emploi d'outils de grands diamètres ou lors de l'usinage de pièces courtes, par des barrettes (en bois, en alliage).

ge d'aluminium) (fig. 14) ou par un faux guide rapporté en bois (contreplaqué de préférence), de façon à éviter la plongée de l'extrémité de la pièce dans l'outil.

- Disposer un carter solidaire du support de guide qui sera relié à un dispositif d'aspiration.

Il est indispensable et obligatoire de prévenir le contact des mains avec l'outil, soit en cours d'usinage ou lors d'une fausse manoeuvre avant ou après usinage, par l'utilisation d'un dispositif constitué d'un presseur vertical et d'un presseur latéral, ce dernier faisant office d'écran garde-main (fig. 7, 8 et 9).

- Dans le cas de fraisage de pièces de grande largeur mais de faible épaisseur, un seil de ces presseurs peut être utilisé, en fonction du travail à réaliser.

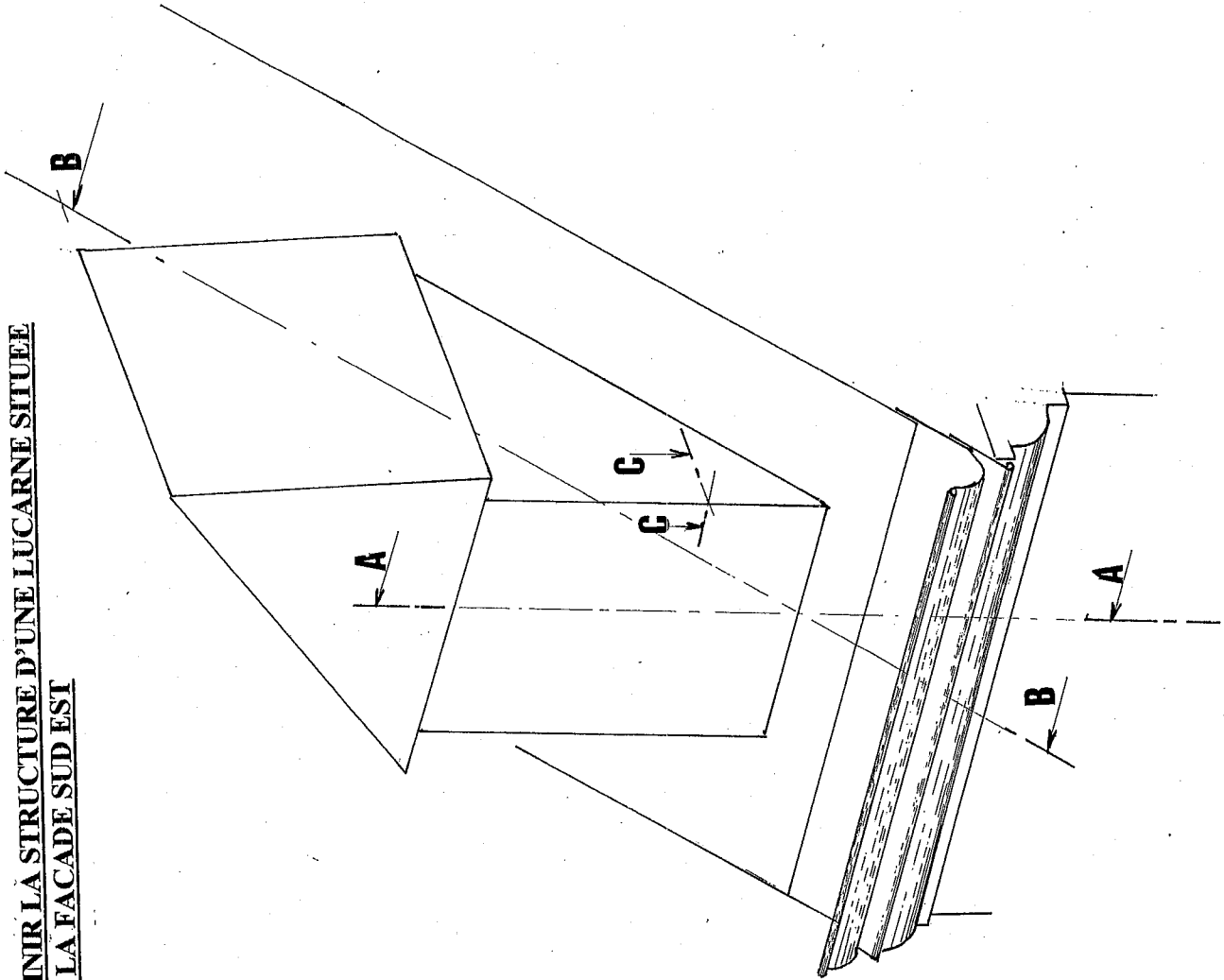
- Utiliser des poussoirs pour l'usinage des petites pièces et des servantes pour les pièces longues.

Session 2002		BREVET PROFESSIONNEL DE CHARPENTE	
Sujet National		MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE	
Epreuve	E1-A1	RECHERCHE DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES	Durée 2h
Coef :	2	SUJET Page 6/8	

(*) Cette fiche a été établie après consultation de la Caisse Nationale d'Assurance Maladie et du Centre de Recherche de l'INRS.
(*) Les éditions précédentes restent valables. Celles antérieures à Janvier 1996 également, sauf en ce qui concerne le § «Réglementation».

3) Question

DEFINIR LA STRUCTURE D'UNE LUCARNE SITUEE SUR LA FACADE SUD EST



ON DONNE

La perspective de la lucarne
Le dossier technique
Les lucarnes sont préparées à l'atelier en 4 éléments :

- façade
- jouées
- arbalétrier de jouée
- chapeau (carré de sablières, chevronnage)

ON DEMANDE

Dessiner et coter à main levée en respectant une échelle correspondant environ à l'échelle au 1/10 ème

- L'assemblage linteau , poteau de la façade
- La coupe verticale de la façade AA représentant :
 - en partie haute sablière, linteau, poteau
 - en partie basse appui des poteaux sur la dalle le passage du chevronnage plus couverture le positionnement de la pièce d'appui
 - de coter la hauteur en tableau
- La coupe suivant rampant BB en faisant apparaître la fixation de l'arbalétrier de jouée en pied et en tête
- La conception d'une jouée et la coupe CC (poteau-jouée)

Session 2002	BREVET PROFESSIONNEL DE CHARPENTE		
Sujet National	MINISTRE DE L'EDUCATION NATIONALE		
Epreuve E1-A1	RECHERCHE DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES	Durée	2h
Coef : 2	SUJET	Page	7/8

Assemblage linteau, poteau lucarne

/10

Coupe suivant BB

/10

Coupe verticale de la façade AA

Conception d'une jouée et coupe CC

/10

/10

Session 2002	BREVET PROFESSIONNEL DE CHARPENTE		
Sujet National	MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE		
Epreuve	E1-A1	RECHERCHE DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES	Durée 2h
Coef :	2	SUJET	Page 8/8