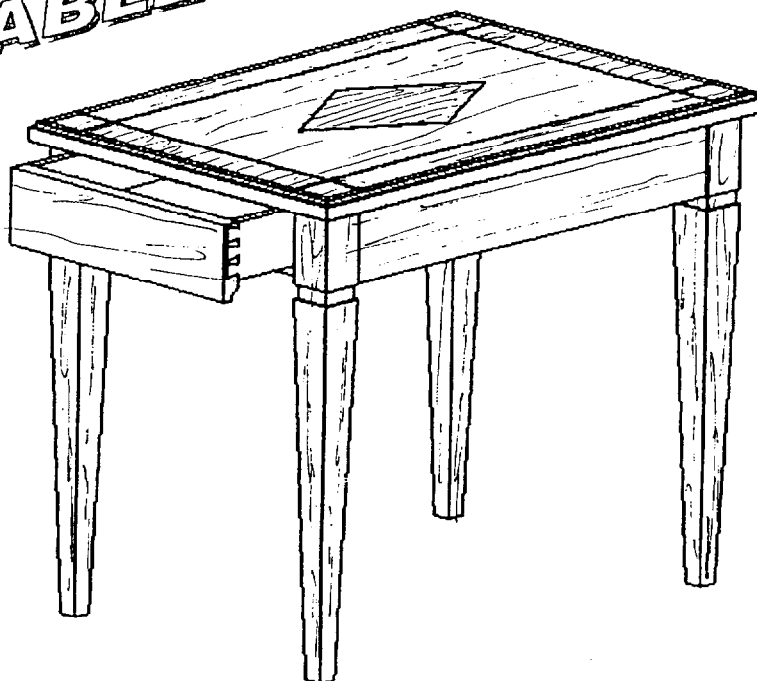


# DOSSIER USINAGE

## TABLE BASSE



SOMMAIRE	
1/4	Page de garde
2/4	Travail demandé
3/4	Epreuve d'usinage (schémas)
4/4	Fiche de notation

Groupement inter académique II		session	2005	Facultatif: code	
Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>					
Intitulé de l'épreuve EP 1 <b>Usinage</b>					
Type	Facultatif: date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total	
<b>SUJET</b>		1h		1/4	

C/S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES
Contexte professionnel	épreuve d'USINAGE			
<p><b>C1-02</b> décoder, analyser des documents d'ordre esthétique et technique</p> <p><b>C3-01</b> organiser le poste de travail</p> <p><b>C3-02</b> régler les outils S4-01 la cinématique de la machine S4-02 la coupe des matériaux</p> <p><b>C3-03</b> conduire le opérations d'usinage S4-04 les systèmes</p> <p><b>C3-04</b> vérifier la conformité des matériaux, des produits et des outillages S5 la connaissance des processus</p>	<p>Vous devez réaliser la languette bâtarde de la pièce <b>B</b> en relation avec la rainure effectuée de la pièce <b>A</b> qui vous est fournie</p> <p>Document 3/4</p>	<p><b>la situation initiale:</b> <b>les documents:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le dossier technique 3/4</li> <li>- abaque vitesse sur tableau</li> </ul> <p><b>le matériel:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- toupie et accessoires</li> <li>- fraise à feuillure hauteur 20 mm</li> <li>- appareil de réglage, hauteur et profondeur</li> <li>- entraîneur</li> </ul> <p><b>le matériau:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 <u>pièce hêtre A</u> possédant une rainure 350 x 30 x 23</li> <li>- 1 <u>pièce hêtre B</u> 350 x 40 x 15</li> <li>- 1 pièce pour essais d'usinage</li> </ul> <p><b>temps alloué:</b> 1 heure</p>	<p><b>la situation finale:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correspondance de votre usinage réalisé, à celui de la pièce profilée.</li> <li>- l'entraîneur est bien positionné</li> <li>- les règles de sécurité sont respectés</li> <li>- le temps alloué est respecté</li> </ul>	

CRITERES D'EVALUATION			
- mise en place de l'outil		- réglage de l'entraîneur	
- réglage des accessoires, guide, barrettes		- cotes d'usinage	
- choix de la fréquence de rotation		- affleurage au touché	
- <u>méthode de réglage:</u> hauteur, profondeur		- temps passé	
<b>TOTAL</b>			<b>/30</b>

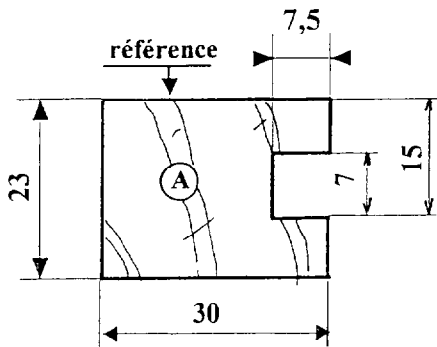
Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>	Rappel codage
Intitulé de l'épreuve <b>EP 1 Usinage</b>	N° de page <b>2/4</b>

# EPREUVE D' USINAGE

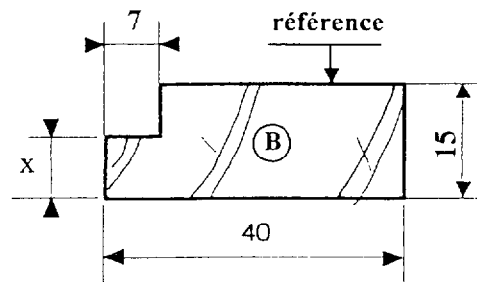
## SITUATION

Vous avez à effectuer un usinage pour permettre une liaison d'élargissement par l'assemblage des pièces A et B .

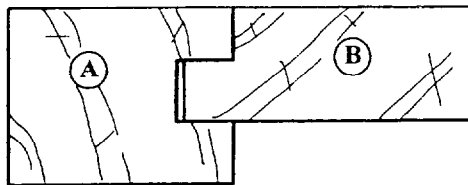
Pièce avec rainure réalisée



Pièce ou vous devez réaliser la languette bâtarde



**SITUATION FINALE = affleurage des pièces A et B**



## ON DONNE

- La pièce repère A de 300 x 30 x 23 possédant une rainure
- La pièce repère B de 300 x 40 x 15 corroyée.
- Une pièce de 300 x 40 x 15 corroyée, pour essais d'usinage

## ON DEMANDE

- Mettre en place l'outil, serrage.
- Mettre en place, réglage des guides et accessoires.
- Choisir la fréquence de rotation.
- Régler la position de l'outil, hauteur et profondeur.
- Régler l'entraîneur.
- Exécuter sur la pièce B une languette bâtarde qui devra permettre lors de l'assemblage avec la pièce A un affleurage des références indiquées ci dessus

## MATERIELS DONT VOUS DISPOSEZ

- Toupie avec entraîneur.
- Une fraise à feuillure de hauteur 20 mm
- Un comparateur.
- Un pied à coulisse avec jauge de profondeur

Examen et spécialité CAP EBENISTE	Rappel codage
Intitulé de l'épreuve EP 1	N de page 3/4
<b>Usinage</b>	

## FICHE DE NOTATION EPREUVE D'USINAGE

Nom du candidat.....

N° du candidat.....

EVALUATION	NOTE	REPARTITION DES POINTS	
<b>ORGANISER LE POSTE</b>			
- Mise en place de l'outil	/3		<b>/10</b>
- Mise en place et réglage des barrettes, guides, et accessoires	/4		
- Choix de la fréquence de rotation	/3		
<b>RÉGLAGES DE L'USINAGE</b>			<b>/10</b>
- Méthode correcte de réglage	/8	4 pour la hauteur 4 pour la profondeur	
<b>REGLAGE DE L'ENTRAÎNEUR</b>	/3		<b>/4</b>
<b>USINAGE</b>			
- Contrôle après usinage	/4		<b>/6</b>
- Affleurement au toucher + ou - 1/10			
		<b>TOTAL</b>	<b>/30</b>
		<b>NOTE SUR</b>	<b>/ 20</b>

Examen et spécialité	Rappel codage
<b>CAP EBENISTE</b>	
Intitulé de l'épreuve	N° de page
EP 1	<b>Usinage</b>
	<b>4/4</b>

## BAREME DE CORRECTION

### PIETEMENT

longueur, largeur .....	5	
collage, équerrage, gauche .....	10	
élégis .....	12	
arasements .....	4	
gainage .....	24	

/ 55

### DESSUS

longueur, largeur .....	5	
dimensions moulure .....	4	
positionnement sur pietement .....	4	
motif placage .....	32	

/ 45

### TIROIR

précision des queues .....	30	
fonctionnement .....	10	

/ 40

### FINITION

du dessus .....	20	
du piètement .....	15	
du tiroir .....	5	

/ 40

### ASPECT GENERAL

..... 20

/ 20

/ 200

NOTE →

/ 20

Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>	Rappel codage
Intitulé de l'épreuve EP 1	N° de page 10/10
Partie réalisation d'un ouvrage 21h	