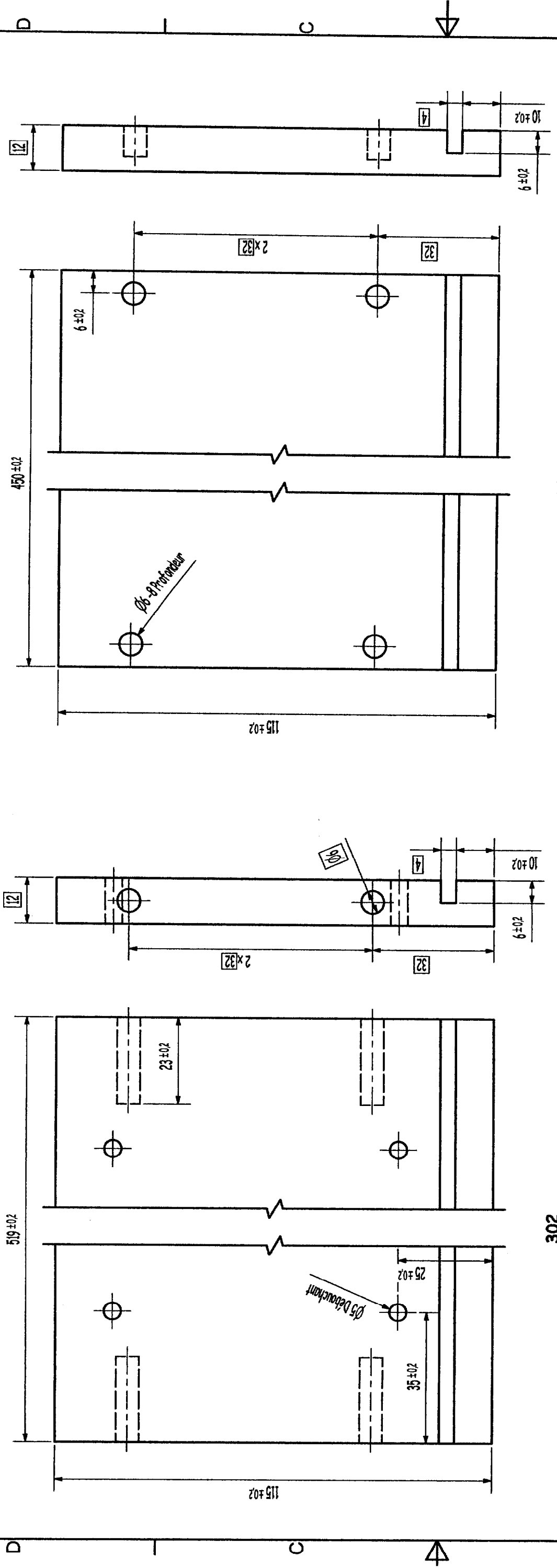


**301**  
**Façade de tiroir**

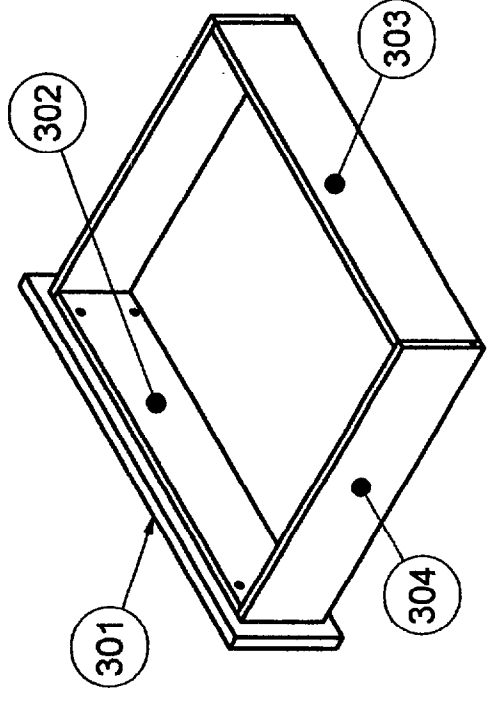
**Détail vue de côté**

Réf : 301	Nbr: 300	Désignation : Façade de tiroir	Matière : Frêne
	<b>Élément bas de cuisine</b>		
Dessin de définition		Echelle : 0,5	
BEP	Spécialité : BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		
Code spécialité : B.M.A. Dominante FIMM		Session : 2005	
Epreuve : EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE			
N° de sujet :	Temps Maximum Alloué : 4 Heures	Coefficient : 6	Folio 6 / 11



302  
Contre façade tiroir

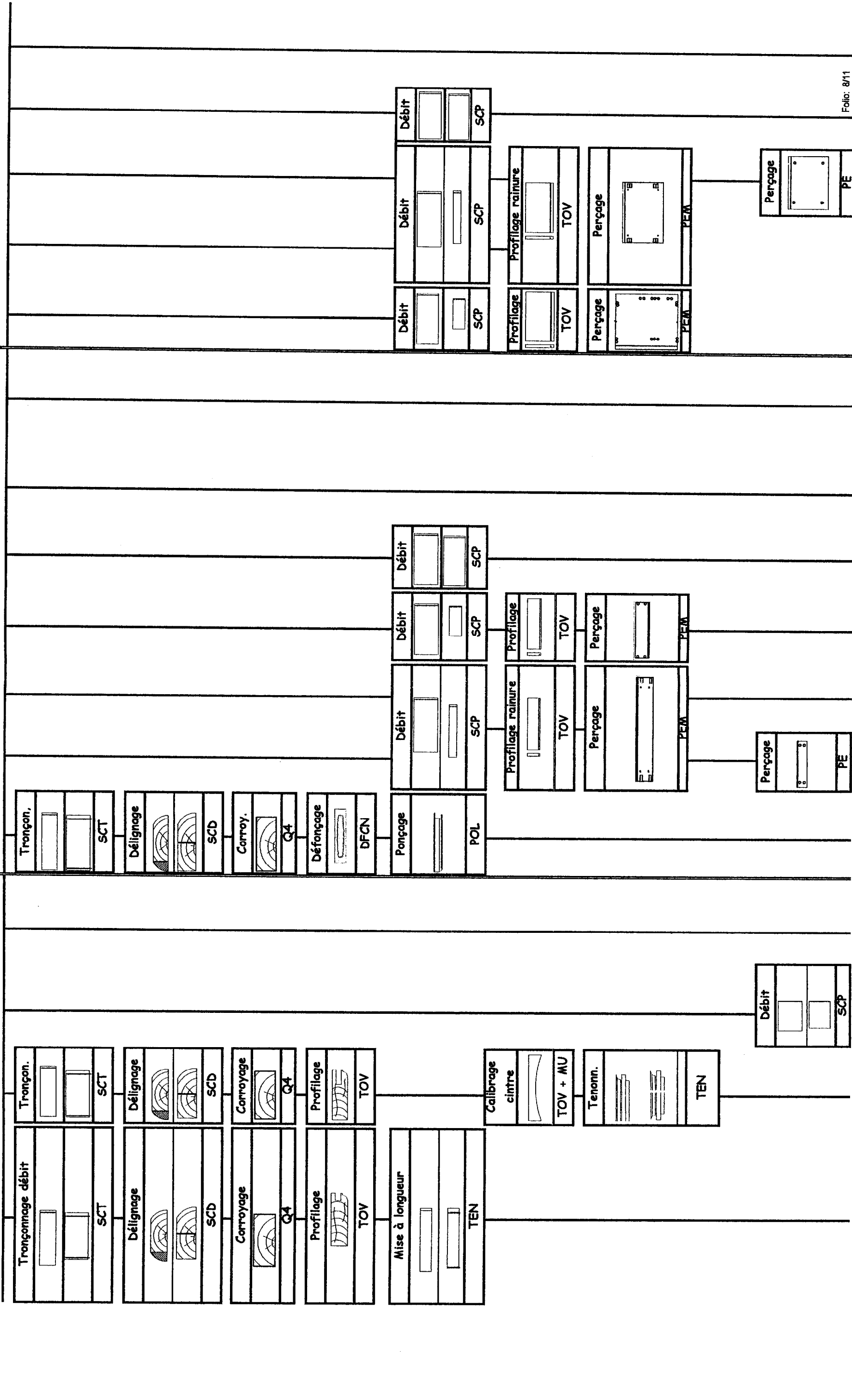
304  
Côté tiroir



Réf : 302 304	Nbr: 600	Désignation : Ctr Façade et côté	Matière : Métal 12
<b>Élément bas de cuisine</b>			
Dessins de définition			Echelle : 1
BEP	Spécialité : BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Session : 2005
Code spécialité : B.M.A. Dominante FIMM			
Epreuve : EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE			
N° de sujet :	Temps Maximum Alloué : 4 Heures	Coéfficient : 6	Folio 7 / 11

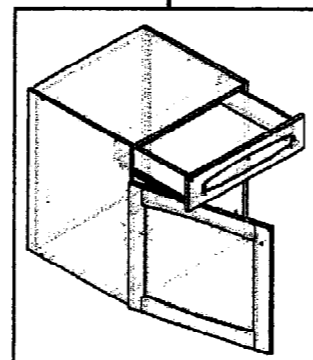
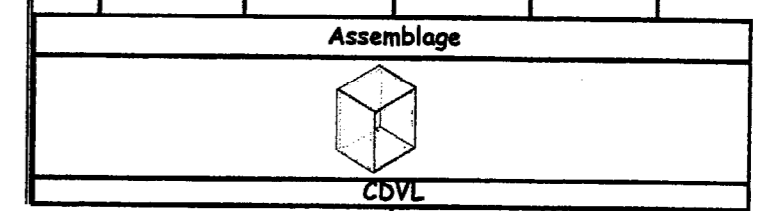
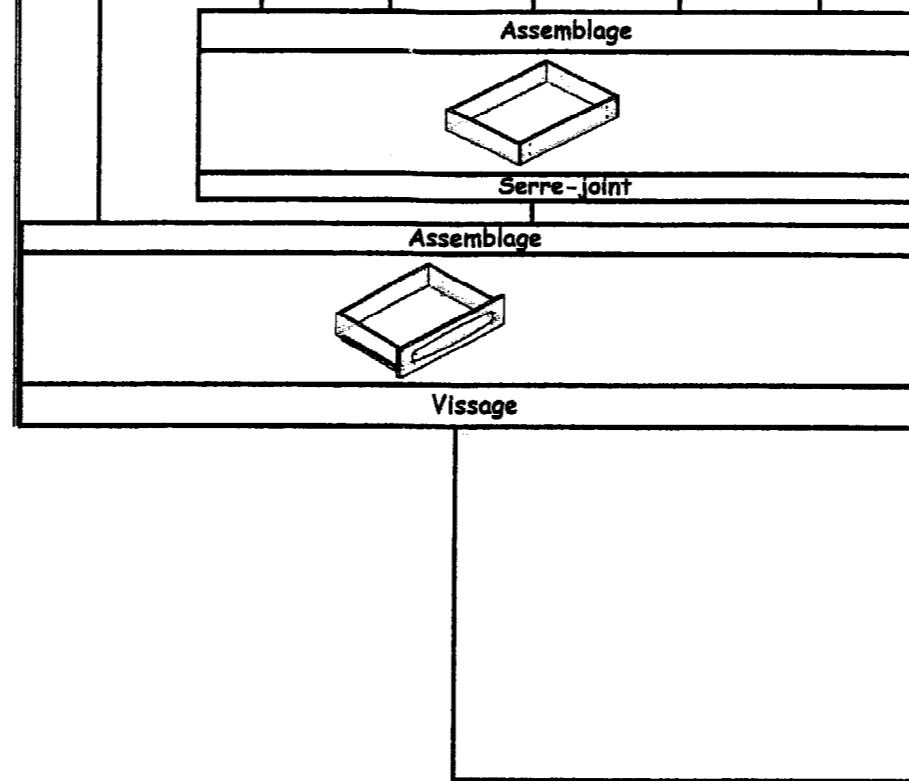
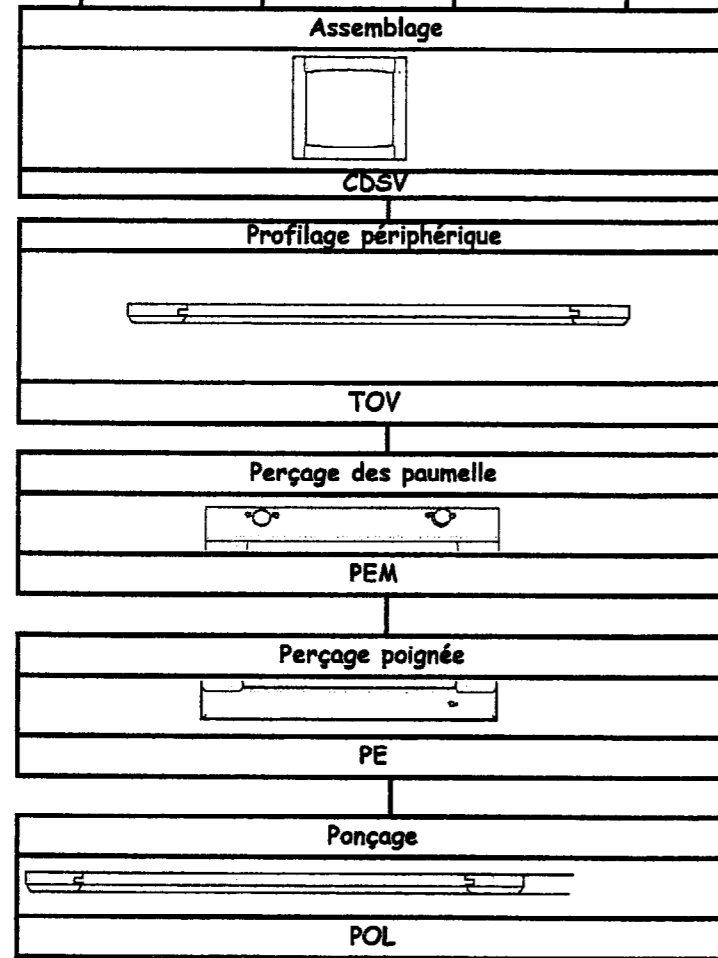
# PROCESSUS DE FABRICATION

S/ Élément	PORTE				Tiroir				Caisson								
	Montant droit	Montant gauche	Traverses	Panneau	Charnière	Façade	Contre façade	Arrière	Côté	Fond	Tourillon	Goulotte à gilet	Côté	Dessous	Dessus	Fond	Tourillon
Designation	201	202	203	204	205	301	302	303	304	305	306	307	401	402	403	404	405
Repère	1	1	2	1	2	1	1	1	2	1	8	2	2	1	1	1	1
Nombre	1	1	2	1	2	1	1	1	2	1	8	2	2	1	1	1	12



# PROCESSUS DE FABRICATION

S/ Élément	PORTE					Tiroir							Caisson				
Désignation	Montant droit	Montant Gauche	Traverses	Panneau	Charnière	Façade	Contre façade	Arrière	Côté	Fond	Tourillon	Coulisse à galet	Côté	Dessous	Dessus	Fond	Tourillon
Repère	201	202	203	204	205	301	302	303	304	305	306	307	401	402	403	404	405
Nombre	1	1	2	1	2	1	1	1	2	1	8	2	2	1	1	1	12



## FORMULAIRE

D ou Ø : Diamètre de l'outil, en mm,

Z : Nombre de dents de l'outil,

n ou S : Fréquence de rotation

Vc : Vitesse de coupe de chaque arête tranchante en mètres par seconde,

Vf ou A : Vitesse d'avance ou d'amenage en mètres par minute

fz ou a : Avance par dent ou pas d'usinage en mm,

$$N \text{ ( ou S en Tr / min )} = \frac{60 V}{\pi D}$$

$$Vc \text{ (en m/s)} = \frac{\pi \times D \times N \text{ ( ou S )}}{60}$$

$$A \text{ mm/min} = PA \times N \times Z$$

### CHANTS PRÉ-ENCOLLÉS

K	400301	Polyester blanc mat, largeur 23 mm. Rouleau de 20 m.
	400302	Rouleau de 100 m.
	400300	Polyester blanc brillant, largeur 23 mm. Rouleau de 20 m. Autres couleurs et nuancier sur demande.
	400336	Chêne, largeur 25 mm. Rouleau de 20 m.
	400335	Rouleau de 100 m.
	400331	Acajou, largeur 25 mm. Rouleau de 20 m.
D	400330	Rouleau de 100 m.
	400438	Chant en bois de bout. sapin, largeur 24 mm. Morceau de 2,50 m.
D	750430	Araseur manuel pour les chants ci-dessus.
E	800206	Plaqueuse de chant, largeur maxi 50 mm. A chauffage électrique avec thermostat, 1500 W. Utilise les rouleaux de 100 m.

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM	Code spécialité: B.M.A Dominante FIMM	Session : 2005
Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE			
N° de sujet: 05 - 2095	Temps maximum alloué: 4 heures	Coefficient: 6	Folio: 10/11

# Fraises à rainer extensibles Z4/V4

## SF 501-1-01

### COULISSES DE TABLE A RALLONGES

- A 400790 En hêtre.  
400791 En acier avec coulisses à billes.

### COULISSES DE TIROIR

#### A SORTIE SIMPLE à fermeture automatique du tiroir

- B A fixation latérale, force 30 kg

- 400650 Longueur 250 mm.  
400651 Longueur 300 mm.  
400652 Longueur 350 mm.  
400653 Longueur 400 mm.  
400654 Longueur 450 mm.  
400655 Longueur 500 mm.  
400656 Longueur 550 mm.  
400657 Longueur 600 mm.

- C A fixation à équerre, force 30 kg.

- 400630 Longueur 250 mm.  
400631 Longueur 300 mm.  
400632 Longueur 350 mm.  
400633 Longueur 400 mm.  
400634 Longueur 450 mm.  
400635 Longueur 500 mm.  
400636 Longueur 550 mm.  
400637 Longueur 600 mm.

- A fixation à équerre, force 40 kg.

- 400671 Longueur 350 mm.  
400672 Longueur 400 mm.  
400673 Longueur 450 mm.  
400674 Longueur 500 mm.  
400675 Longueur 550 mm.  
400676 Longueur 600 mm.

- D A fixation sous le tiroir, force 30 kg.

Cette fixation rend invisible la coulisse à la sortie du tiroir.

- 400660 Longueur 245 mm, pour tiroir de 250 à 350 mm.  
400661 Longueur 341 mm, pour tiroir de 400 à 500 mm.  
400662 Longueur 437 mm, pour tiroir de 550 à 700 mm.

#### TÉLESCOPIQUE

- E A fixation à équerre, force 30 kg.

- 400615 Longueur 250 mm.  
400616 Longueur 300 mm.  
400617 Longueur 350 mm.  
400618 Longueur 400 mm.  
400619 Longueur 450 mm.  
400620 Longueur 500 mm.  
400621 Longueur 550 mm.  
400622 Longueur 600 mm.

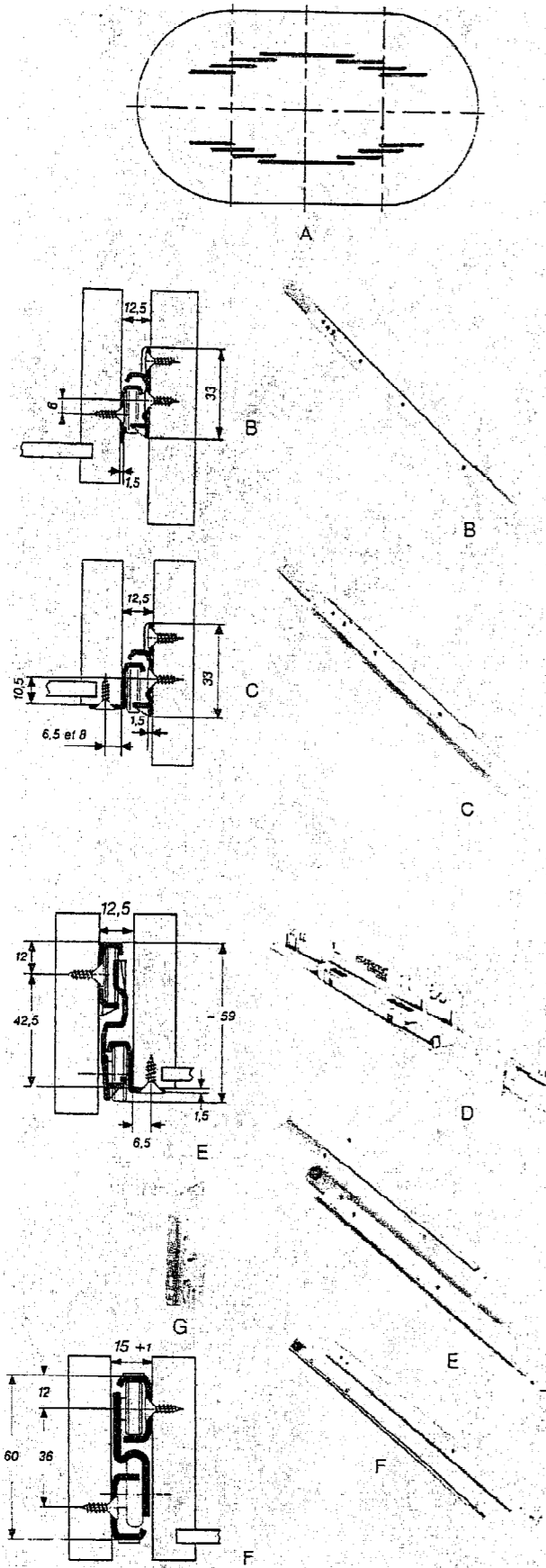
- F A fixation latérale, force 50 kg.

- 400602 Longueur 350 mm.  
400603 Longueur 400 mm.  
400604 Longueur 450 mm.  
400605 Longueur 500 mm.  
400606 Longueur 550 mm.  
400607 Longueur 600 mm.  
400608 Longueur 700 mm.  
400609 Longueur 800 mm.  
400610 Longueur 900 mm.

- G Jeu d'équerres frontales, hauteur 131 mm pour la fixation de la façade des tiroirs sur les coulisses.

#### EUROVIS

Voir page 212.



# ALFIT

**Le professionnel  
de la coulisse**

HSS ou HM-rapporté

**BG-TEST  
031-019**

#### Données techniques:

Jeu de 2 fraises extensibles en largeur de coupe au moyen de bagues intercalaires rectifiées, à 4 dents droites (sans angle d'axe) et 4 araseurs bilatéraux, coupant en bout et latéralement. Jeu gougeonné.

Forme anti-recul - limitation d'épaisseur du copeau.

#### Application:

HSS-rapporté: exécution de rainures sans éclats dans bois massifs en long et en travers des fibres.

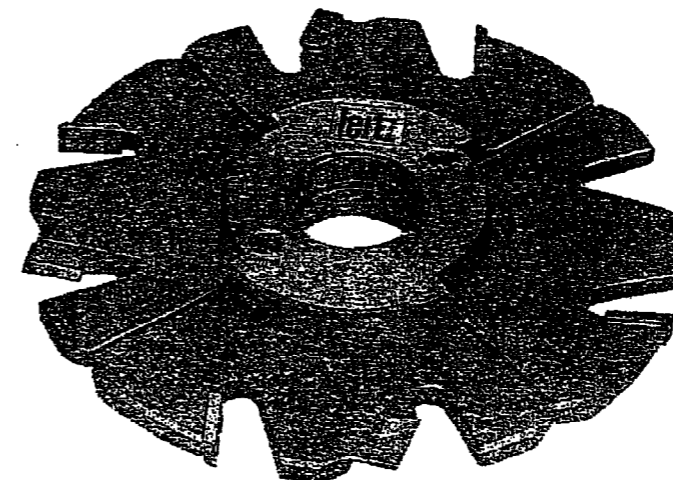
HM-rapporté: exécution de rainures dans contre-plaqués, multipli, panneaux de particules, bois collés et exotiques.

Les versions 1,8-3,4 et 2,2-4,0 mm ont spécialement été conçues pour rainures d'adaptation d'alèses bois, plastiques ou laiton.

Outil de haute sécurité pour avance manuelle.

D = mm	B = mm	d = mm	d max = mm	Z/V	n trs/mn.	Profond. rainure	Code No.
120	1,8- 3,4	30	35	4/4	6500-10000	18	02054
120	2,2- 4,0	30	35	4/4	6500-10000	18	02054
140	1,8- 3,4	30	35	4/4	5500- 9000	20	02054
140	1,8- 3,4	35	35	4/4	5500- 9000	20	02054
140	1,8- 3,4	40	45	4/4	5500- 9000	20	02054
140	1,8- 3,4	50	50	4/4	5500- 9000	20	02054
140	2,2- 4,0	30	35	4/4	5500- 9000	20	02054
140	2,2- 4,0	35	35	4/4	5500- 9000	20	02055
140	2,2- 4,0	40	45	4/4	5500- 9000	20	02055
140	2,2- 4,0	50	50	4/4	5500- 9000	20	02055
150	4,0- 7,5	30	30	4/4	5000- 9000	37,5	02055
150	4,0- 7,5	35	40	4/4	5000- 9000	30	02055
150	4,0- 7,5	40	40	4/4	5000- 9000	30	02055
150	4,0- 7,5	40	40	4/4	5000- 9000	30	02055
150	4,0- 7,5	50	50	4/4	5000- 9000	27,5	02056
150	7,5-14,5	30	30	4/4	5000- 9000	37,5	02055
150	7,5-14,5	35	40	4/4	5000- 9000	30	02056
150	7,5-14,5	40	40	4/4	5000- 9000	30	02056
150	7,5-14,5	40	40	4/4	5000- 9000	30	02056
150	7,5-14,5	30	30	4/4	5000- 9000	30	02056
150	7,5-14,5	35	40	4/4	5000- 9000	30	02056
150	7,5-14,5	40	40	4/4	5000- 9000	30	02056
150	7,5-14,5	50	50	4/4	5000- 9000	27,5	02056
180	6,0-11,5	30	30	4/4	4500- 8000	52,5	02056
180	12,0-23,5	30	30	4/4	4500- 8000	52,5	02056

Exécution plaquette réversible - voir page 3.04.



#### LEGENDE :

- D : diamètre de l'outil.
- B : réglage minimum et maximum de l'outil.
- d : diamètre de l'arbre porte outil.
- Z/V : nombre de dents.
- n : fréquence de rotation.

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM	
	Code spécialité: B.M.A Dominante FIMM	Session : 2005
Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		
N° de sujet: 05 - 2095	Temps maximum alloué: 4 heures	Coefficient: 6
		Folio: 11/11