

# BACCALAUREAT PROFESSIONNEL T.M.A

Technicien Menuisier – Agenceur

**EPREUVE : E2**

Epreuve de technologie

Unité U2

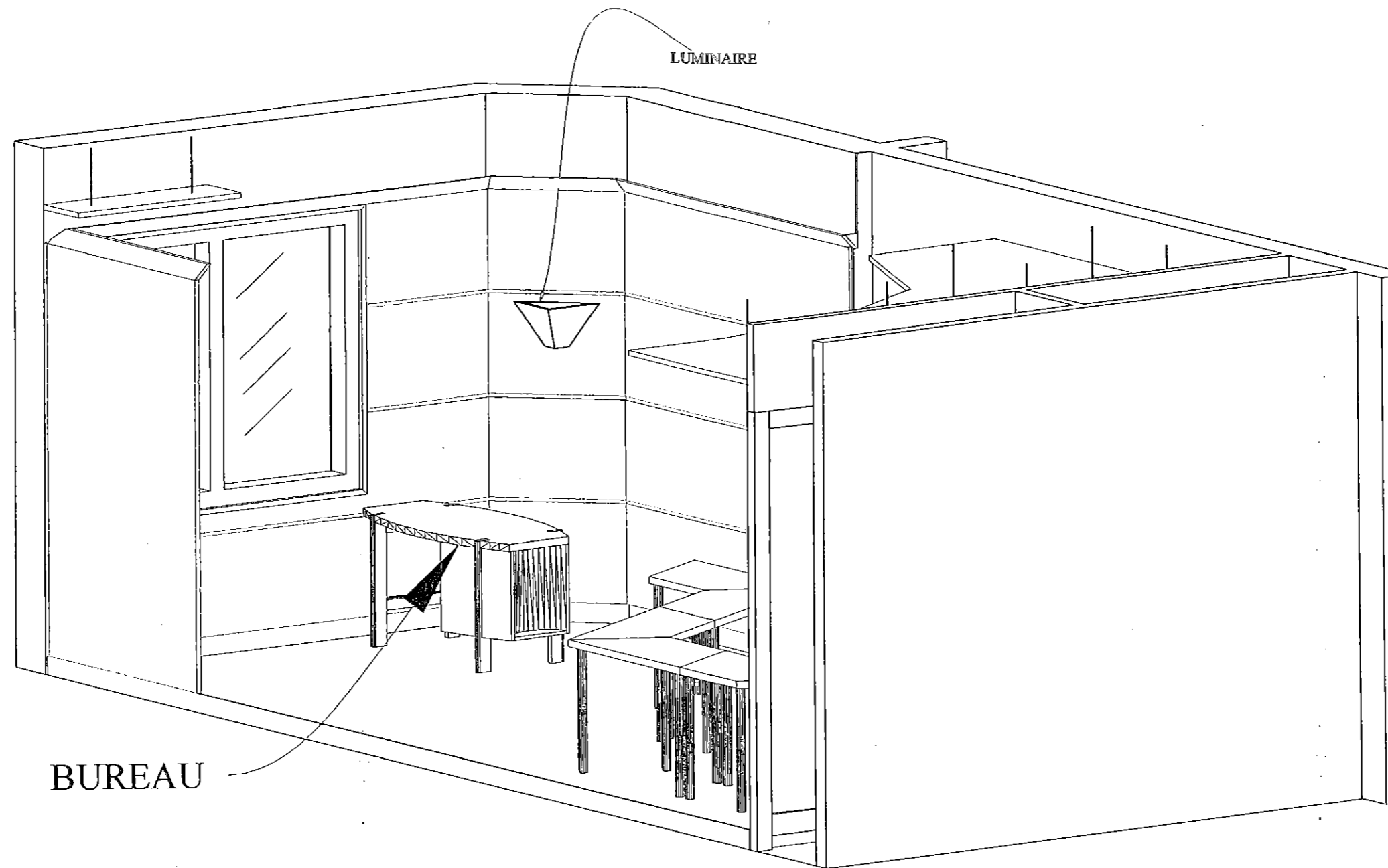
PREPARATION D'UNE FABRICATION ET D'UNE MISE EN ŒUVRE SUR CHANTIER

## DOSSIER RESSOURCE

Ce dossier comprend :

* Page de garde	page 1/8
* Perspective de la salle de réunion	page 2/8
* Descriptif du bureau	page 3/8
* Géométral du bureau	page 4/8
* Dessin de détail du bureau	page 5/8
* Dessin de détail des caissons du bureau	page 6/8
* Perspective éclatée du bureau	page 7/8
* Extrait du catalogue Elbé Ressources d'usinage	page 8/8

CODE EPREUVE : XXXXXX		EXAMEN : BACCALAUREAT PROFESSIONNEL	SPECIALITE : Technicien Menuisier - Agenceur
SESSION 2007	DOSSIER RESSOURCE	EPREUVE : E2 – Epreuve de technologie Unité U2 PREPARATION D'UNE FABRICATION ET D'UNE MISE EN ŒUVRE SUR CHANTIER	Calculatrice autorisée : oui
Durée : 3 h 00		Coefficient : 3	Sujet n° 14 EG 07 Page : 1/8



Epreuve	E2 U2	DOSSIER RESSOURCES	N° SUJET 14 EG 07
Session	2007	Bac Prof Technicien Menuisier Agenceur	2 / 8

62

# BUREAU pour SALLE DE RÉUNION

## DESCRIPTIF

### DESSUS :

Panneau M.D.F. 40 mm, entaillé pour recevoir les 4 pieds, qui affleureront parfaitement la face supérieure.

Les chants seront poncés. Finition prévue : vernis (POLYURÉTHANE satiné).

La fixation est assurée par vissage des 2 piètements.

### PIÈTEMENTS :

Réalisés en SIPO ou bois rouge, ils seront assemblés par tenon/mortaise d'épaisseur 12 mm.

Le piètement côté NICHE servira également de support aux 2 caissons.

L'autre piètement recevra sur sa traverse haute 2 «équerres» entaillées à mi-bois et collées.

Sa traverse basse sera profilée d'1/4 rond sur les 4 arêtes.

Finition vernis P.U. satiné.

Il seront vissés dans le dessus (Vis 5 x 60 TF entaillées de 30 mm dans l'épaisseur de la traverse).

### CAISSON avec NICHE :

Réalisé en contreplaqué 19 mm, il sera assemblé par clouage/collage ou vissage/collage au choix du candidat. Les faces avant et arrière seront plaquées avec un stratifié. Dans le cas d'un vissage, les trous seront mastiqués avant replaquage.

L'intérieur de la niche, obtenu par cintrage d'un contreplaqué cintrable 7 mm collé et pointé sur 3 traverses de forme (CP 19 mm également), est destiné à être laqué ROUGE (LAQUE P.U.) ainsi que les 3 chants qui l'entourent. *Il est conseillé de mouiller légèrement la face convexe avant la pose du CP cintrable.*

On vissera le piètement sipo sur ce caisson (4 vis 5 x 60 TF).

### CAISSON avec PORTE:

Réalisé en contreplaqué 19 mm. Il sera assemblé par clouage/collage ou vissage/collage au choix du candidat. La face côté «réception» et le côté seront plaqués avec un stratifié. Dans le cas d'un vissage, les trous seront mastiqués avant replaquage.

La façade côté «travail» est une porte plaquée stratifié et munie de charnières invisibles (recouvrement de 16 mm). Une cale de 10° sera nécessaire pour rattraper l'angle d'inclinaison de la porte. Cette porte dépassera de 10 mm sur le côté afin d'assurer la prise de main pour l'ouverture.

Les chants du caisson côté porte ne seront pas plaqués afin de gagner du temps.

Il sera prévu des perçages à l'intérieur de ce caisson pour permettre la pose d'une étagère réglable (5 trous espacement 32 mm, une première position au milieu de la hauteur). L'étagère ne sera pas fabriquée.

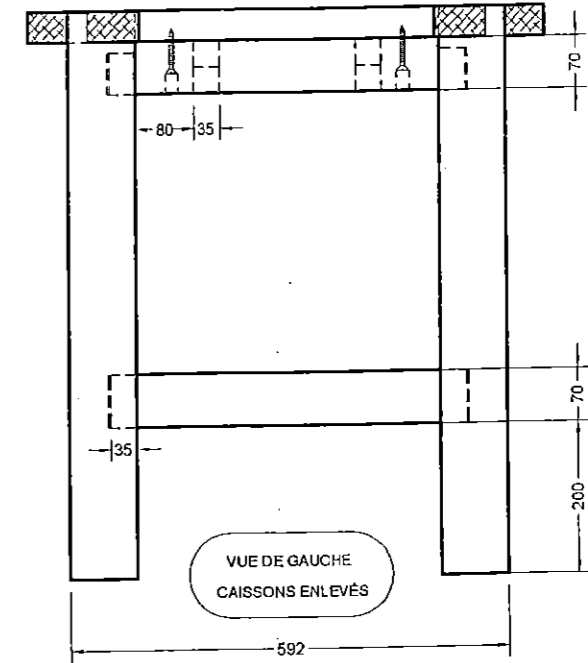
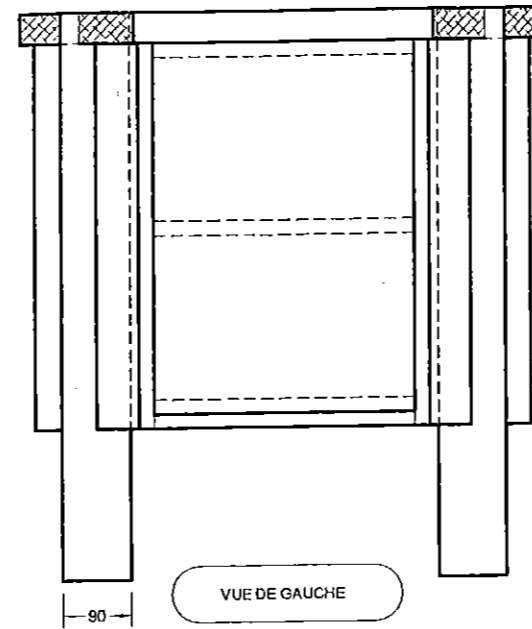
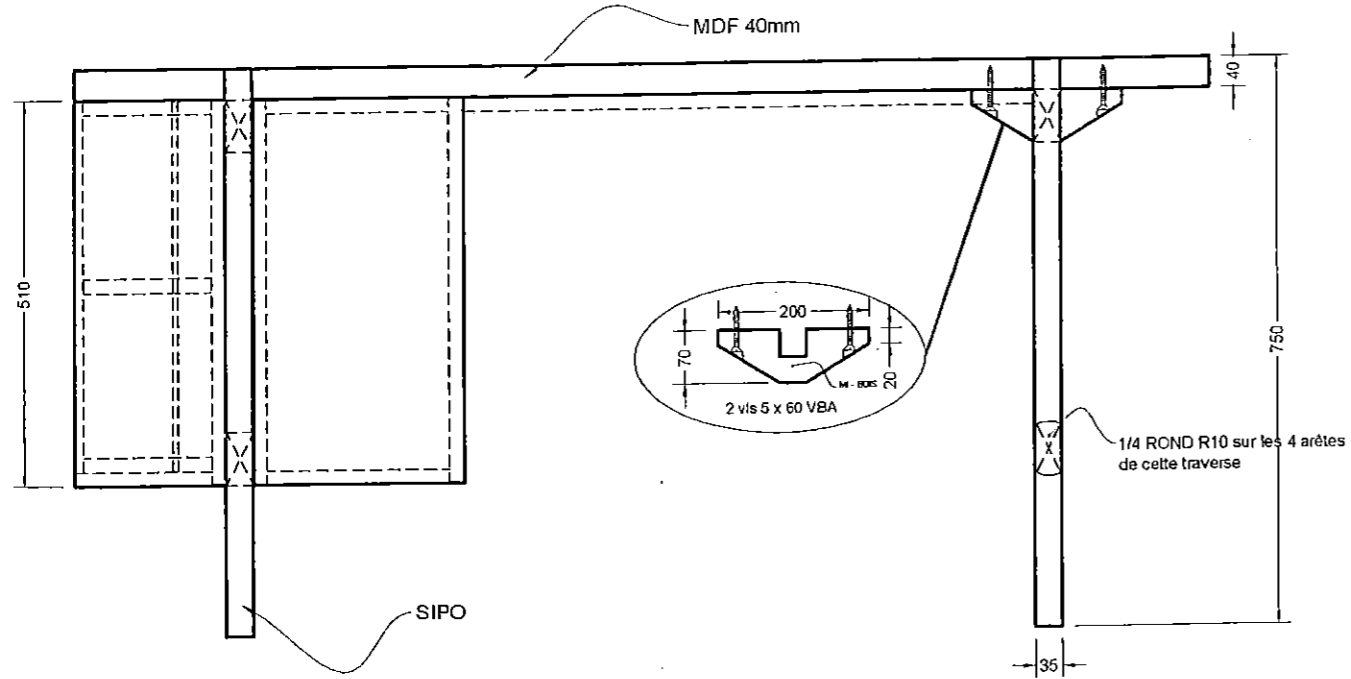
Jeu de la porte en haut : 3 mm

Ce caisson sera vissé sur le piètement par 4 vis 4 x 35 TF, et sera vissé également sous le dessus du bureau par 4 vis identiques. L'équerrage du bureau sera ainsi maintenu.

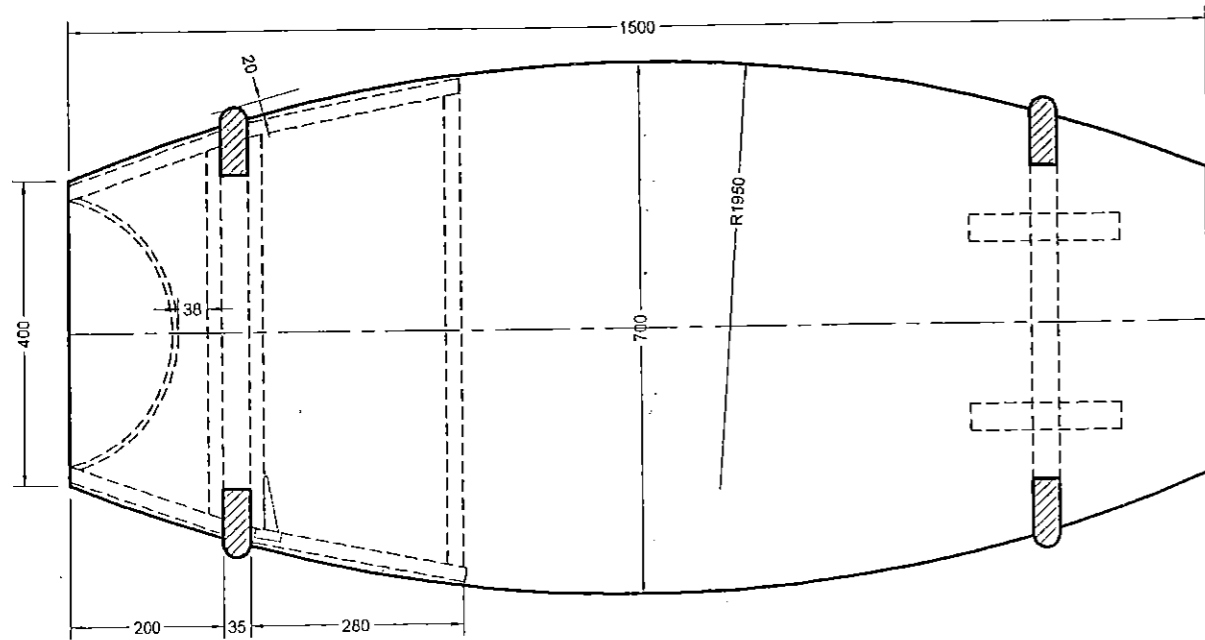
Epreuve	E2 U2	DOSSIER RESSOURCES	N° SUJET 14EG07
Session	2007	Bac Prof Technicien Menuisier Agenceur	3/8

68

VUE DE FACE



VUE DE DESSUS

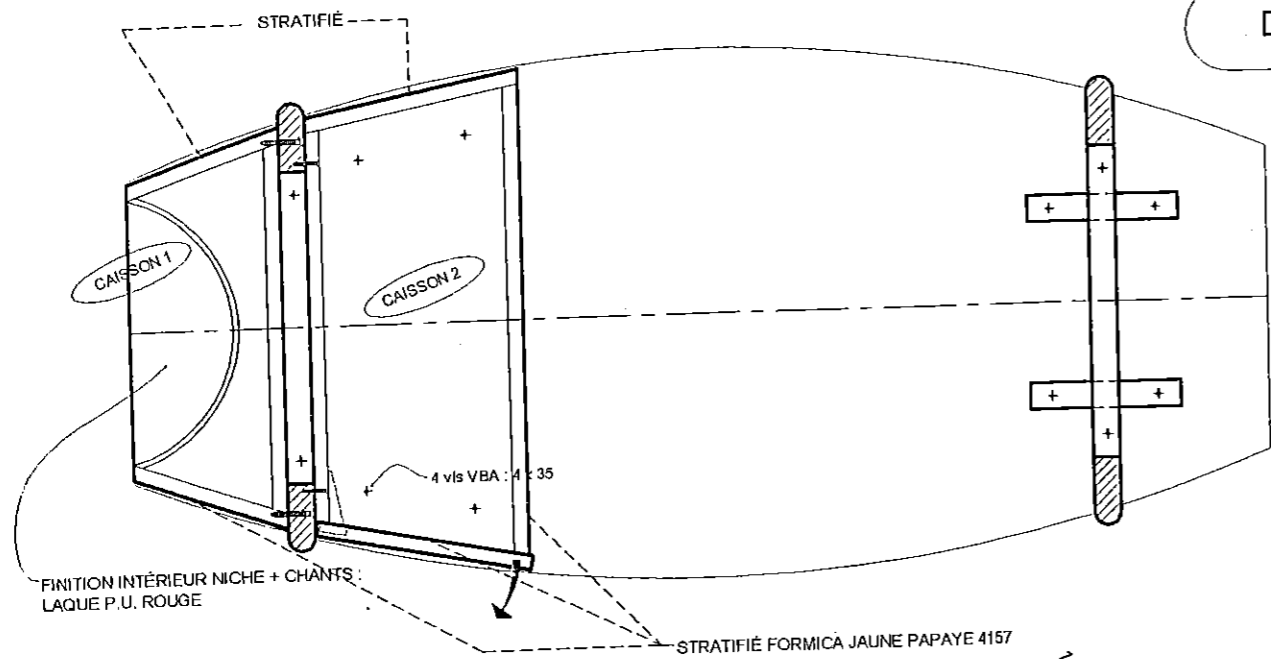


# BUREAU

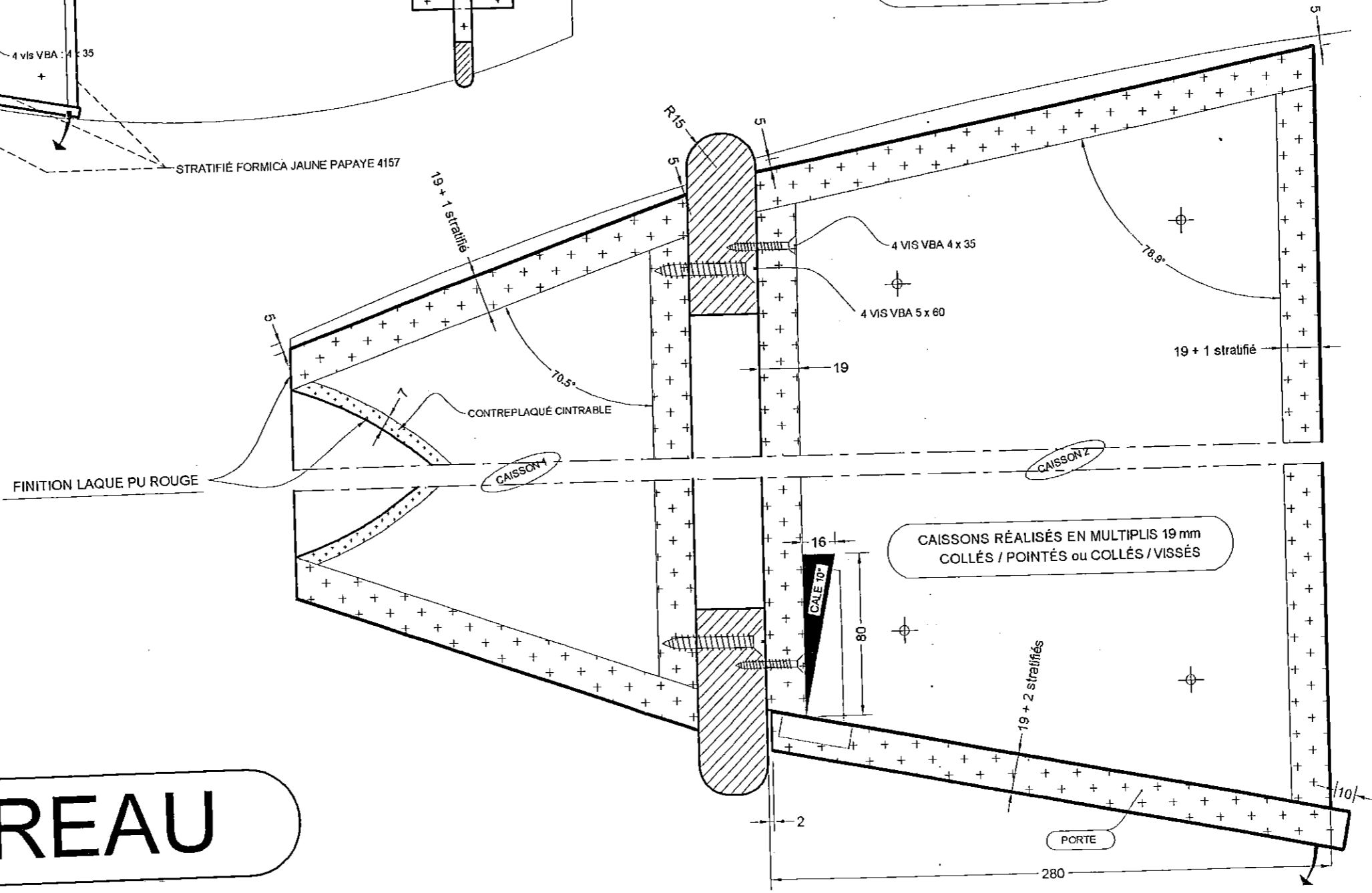
Epreuve	E2 U2	DOSSIER RESSOURCES	N° SUJET 14 EG 07
Session	2007	Bac Prof Technicien Menuisier Agenceur	4 / 8

69

DESSUS ENLEVÉ



DÉTAIL CAISSONS



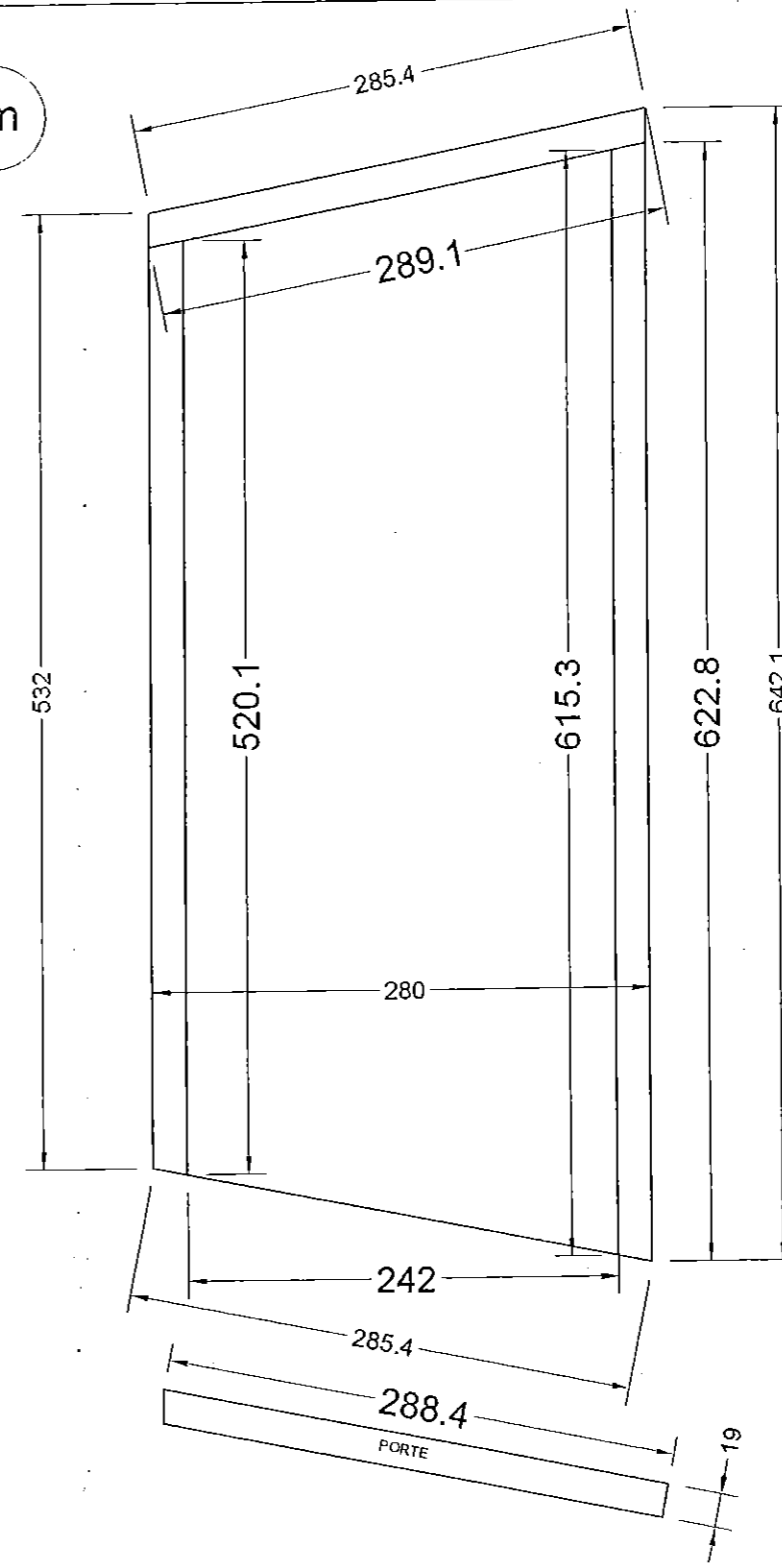
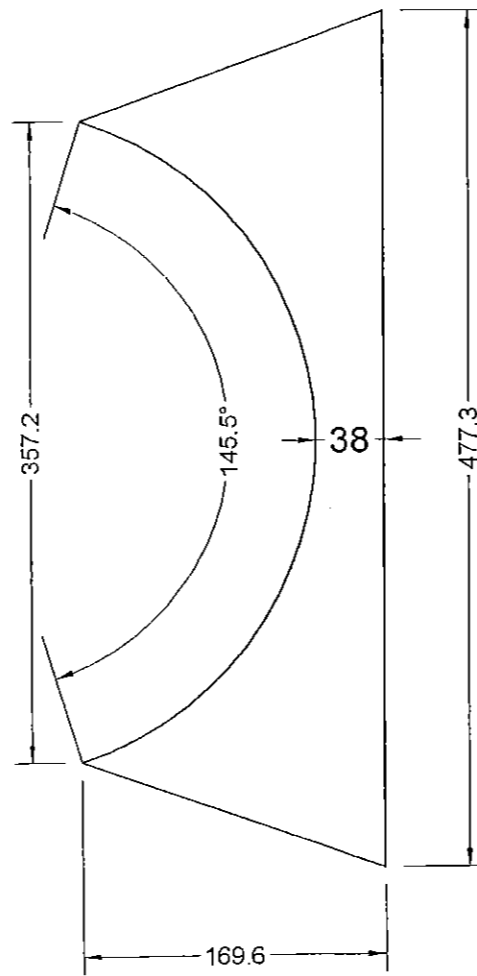
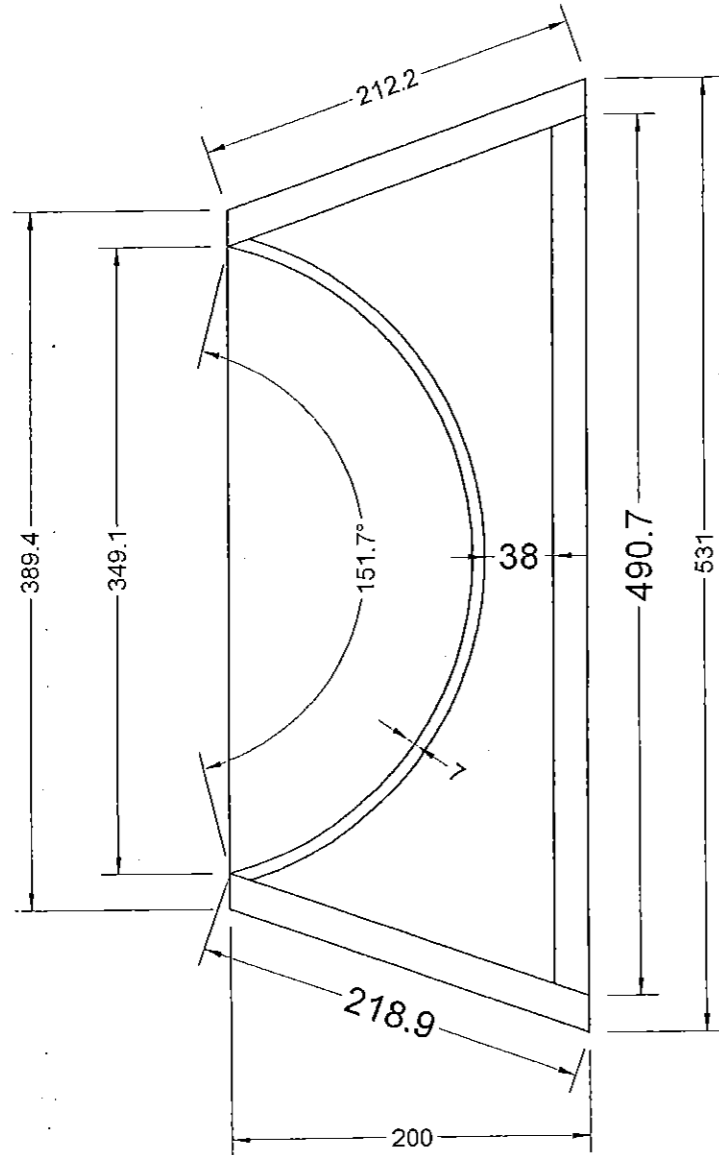
BUREAU

Epreuve	E2 U2	DOSSIER RESSOURCES	N° SUJET 14 EG 07
Session	2007	Bac Prof Technicien Menuisier Agenceur	5 / 8

fu

COTES en PETITS CARACTÈRES = COTES d'ENCOMBREMENT  
 On ne tient pas compte de l'épaisseur du STRATIFIÉ

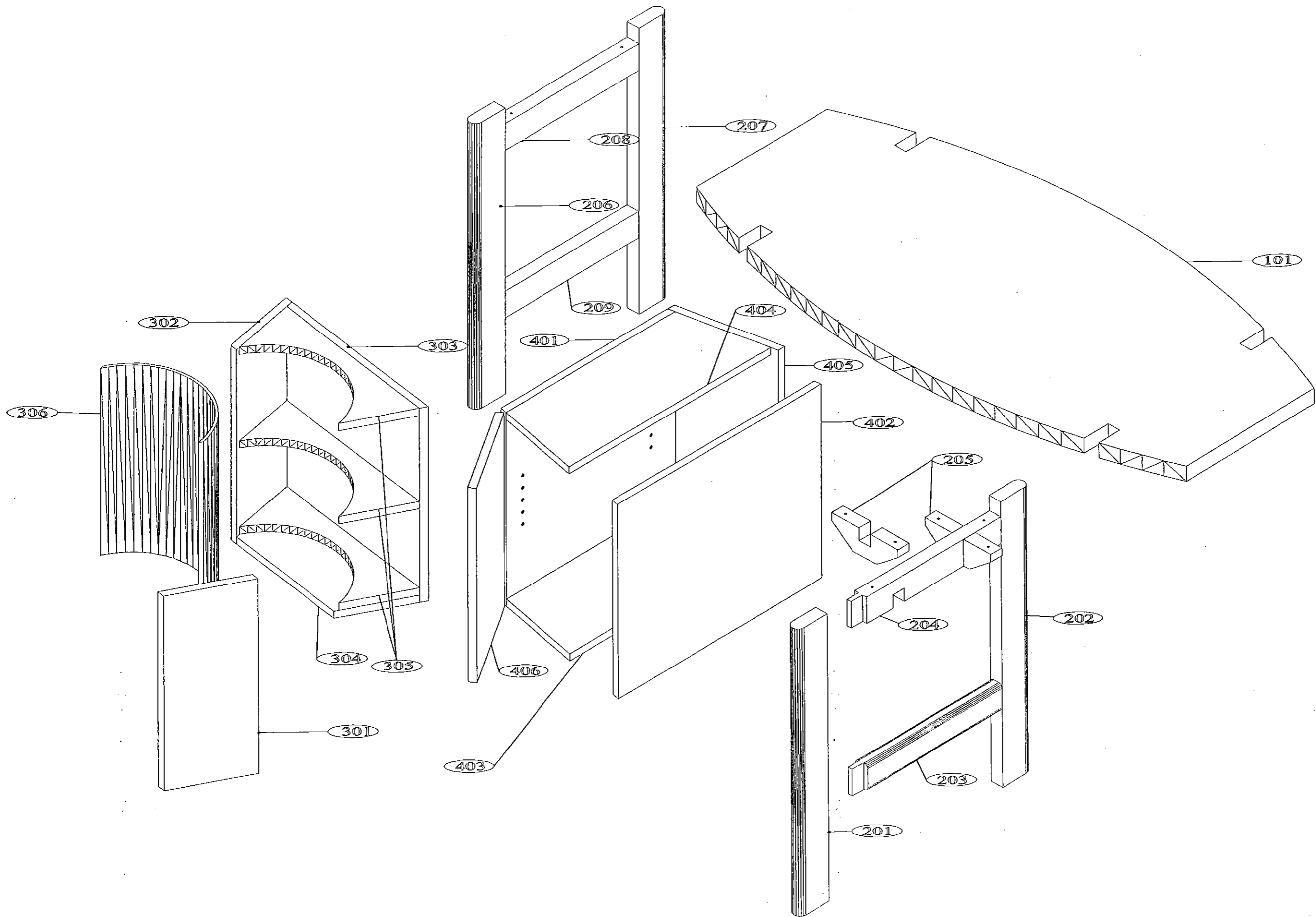
CAISSONS EN C.P. 19mm



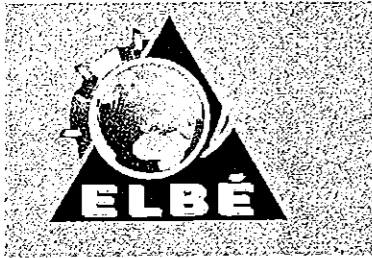
BUREAU  
 DÉTAILS DES CAISSONS

Epreuve	E2 U2	DOSSIER RESSOURCES	N° SUJET 14 EG 07
Session	2007	Bac Prof Technicien Menuisier Agenceur	6 / 8

22



Epreuve	E2 U2	DOSSIER RESSOURCES	N° SUJET 14 EG 07
Session	2007	Bac Prof Technicien Menuisier Agenceur	7 / 8

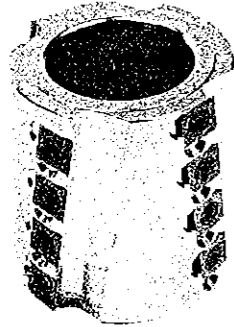


**PORTE-OUTILS CALIBREUR A COUPE BIAISE ALTERNEE "**

Possibilité d'utilisation avec guidabille Ref. RL091080.

Ref. Art.	Ø D.	e	Als.	Nb. Plac.	Z	Ref. Plac.
PC009030	80	85	30	16	2+2	W4
PC009035	80	85	50	16	2+2	W4
PC009040	80	120	50	20	2+2	W4

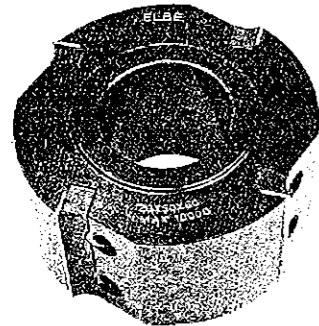
Ref. Vis.	Code Prix
V1119709	A1



**PORTE-OUTILS A CALIBRER**

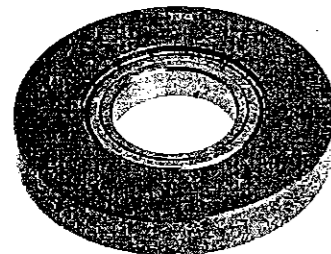
Possibilité d'utilisation avec guidabille.

Ref. Art.	Ø D.	e	Als.	Z	Ref. Plac.
PC009005	110	50	50	4	W14
PC009010	110	60	50	4	W15
PC009015	110	80	50	4	W12 W14



**BAGUE GUIDABILLE**

Ref. Article	Ø Ext.	Alésage 50	Code Prix
BG091005	85	AVEC ROULEMENT SERTI	G11
BG091010	90	SANS ROULEMENT SERTI	F10
BG091015	95	SANS ROULEMENT SERTI	H10
BG091020	100	SANS ROULEMENT SERTI	J10
BG091025	105	SANS ROULEMENT SERTI	A11
BG091030	110	SANS ROULEMENT SERTI	C11
BG091035	112	SANS ROULEMENT SERTI	D11
BG091040	115	SANS ROULEMENT SERTI	E11
BG091045	120	SANS ROULEMENT SERTI	F11
BG091050	125	SANS ROULEMENT SERTI	H11
BG091055	130	SANS ROULEMENT SERTI	J11
BG091060	135	SANS ROULEMENT SERTI	K11
BG091065	140	SANS ROULEMENT SERTI	A12



**Ressources d'usinage**

**PARC MACHINE**

- Une corroyeuse.
- Une scie circulaire à table.
- Une mortaiseuse à bédane horizontale.
- Une toupie à PN.
- Une tenonneuse à PN.

**TEMPS D'USINAGE**

MACHINES	PHASES	TEMPS
Corroyeuse	Corroyage	- Temps de réglage et de contrôle : 10 minutes - Temps d'usinage : 6 mètres / minute
Scie circulaire	Tronçonnage	- Temps de réglage et de contrôle : 5 minutes - Temps d'usinage : 1 minute / usinage
Mortaiseuse à bédane	Mortaisage	- Temps de réglage et de contrôle : 10 minutes - Temps d'usinage : 2 minutes / usinage
Tenonneuse à PN	Tenonnage	- Temps de réglage et de contrôle : 10 minutes - Temps d'usinage : 2 minutes / usinage
Toupie à PN	Profilage	- Temps de réglage et de contrôle : 10 minutes - Temps d'usinage : 8 mètres / minute

**PANNING DE PHASE SIMPLIFIE**

Pieds	Corroyage	Tronçonnage	Mortaisage	Profilage
Traverses	Corroyage		Tenonnage	Profilage

23