

PRESENTATION DE LA PIECE A REALISERUN FLAMBEAU A CINQ BOBECHES

Cette pièce illustre 7 techniques utilisées par le tourneur d'art :

- La reprise de pièces en fondu
- Le tournage du bois
- Le pris sur pièce de laiton 2^{ème} titre et 1^{er} titre
- Les perçages et taraudages
- Les montages d'usinage par enclavage
- Le moletage
- La brasure

DESCRIPTIF

25 pièces seront travaillées pour être assemblées par brasage et vissage.

Le socle, rep. N° 1 : Cette pièce réalisée à partir d'une ébauche en fondu sera moletée, percée et taraudée M5 en axe. Le dessous sera dégrossi gras « à l'ancienne ». (Dessus et dessous, la barrette centrale sera laissée sur le brut de fonte)

Le fût, rep. N° 2 : Cet élément en bois s'enclave dans le socle n°1. Il sera percé Ø 3X 20mm en bas pour recevoir une vis à bois Ø 4 et Ø 4,2 X 20mm en haut pour recevoir la tige filetée M5, vissée en force dans le bois. Il comporte un enclavage Ø 35 en haut, qui centre le jeton n°3. Le tout sera poncé et ciré au bouchon.

Jeton, rep. N° 3 : Tiré en « pris sur pièce », laiton CUZN39, il est de passage et assure l'assise correcte de l'entretoise n°4. Il s'enclave serré dans le fût et s'aligne au plat du fût.

Entretoises, rep. N° 4 : Trois entretoises identiques assurent l'écartement (et l'aplomb) entre les branches et le reste du flambeau. Elles sont tirées dans du barreau CUZN39 et sont de « passage » Ø 5.

Les branches, rep. N° 5 : Réalisées à partir de laiton CUZN39 de section carrée 12 X 12, elles seront percées et taraudées borgnes M5 aux extrémités, et de passage au centre. Un chanfrein (méplat de 2mm) assure la finition des extrémités.

Les bassins, rep. N° 6 : Au nombre de cinq, ils sont repoussés dans du laiton CUZN36 épaisseur 08. Ils montent de passage Ø 5. Attention, ils sont pourvus d'une assise méplate de Ø 12.

Les bobèches, rep. N° 7 et 8 : Elles sont identiques et au nombre de cinq. Composées de deux pièces elles sont assemblées par brasure (1802). Les embases n°7 en fondu sont taraudées borgnes M5 et s'enclavent aux tubes n°8 pour être brasées. Attention, le haut des tubes doit être « adouci » et l'ensemble doit être correctement « ragré ».

INTITULE DES PLANS, PIECES ET REFERENCES

* Dessin N° 1	FLAMBEAU 5 BOBECHES / VUE DE DESSUS 1/3 / NOMENCLATURE
* Dessin N° 2	SOCLE ET FUT. N° 1 & 2.
* Dessin N° 3	ENTRETOISES/BRANCHES/BASSINS/BOBECHES. REP. N° 4,5,6,7&8

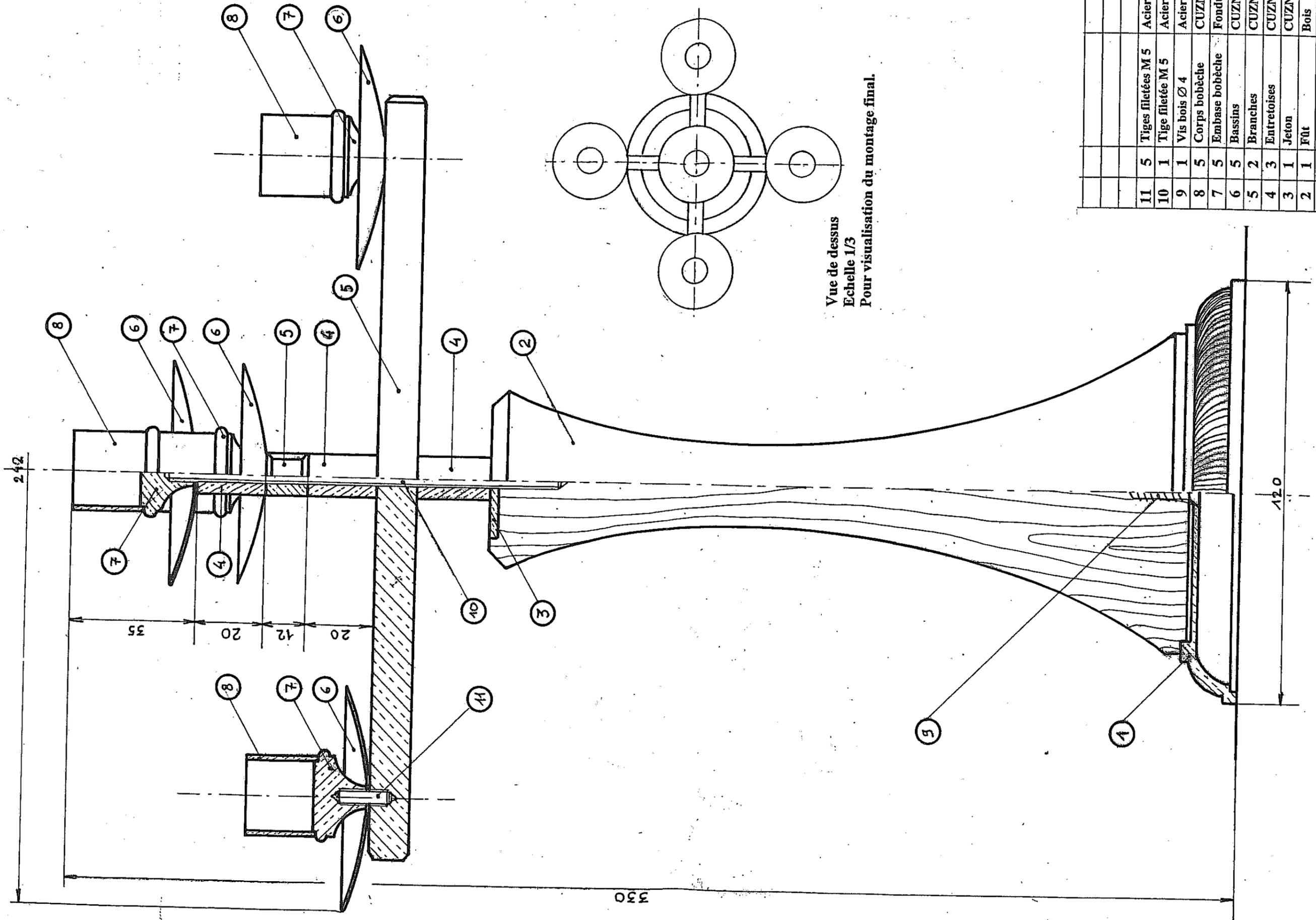
CRITERES D'EVALUATION

Pour conserver un aspect correct à l'ensemble jusqu'à correction, les pièces seront dégraissées et vernies.

- Le flambeau sera rendu assemblé avec la visserie fournie. Surveiller la précision des enclavages, le dressage des portées d'assise pour un parfait aplomb de l'ensemble.
- Contrôler les états de surfaces des parties métalliques (rendues non toilées sauf éventuellement pour les bobèches au niveau de la brasure). Le bois, ciré au bouchon après ponçage, doit être d'une parfaite propreté et les usinages sans cassure.
- La molette doit être bien axée et finement « bordée ».
- Les pièces doivent être « nerveuses » sans pour cela présenter d'arêtes tranchantes.
- Le fût doit respecter les côtes et offrir un usinage sans « cassure ».
- Les perçages des branches doivent être parfaitement axés (sous peine de décalage des pièces) et permettre un montage d'aplomb.
- Les brasures des bobèches doivent être propres, sans surcharge ni manque et le moins visibles possible après reprise. (attention aux caractéristiques des métaux en présence qui compliquent les usinages de retouche)
- Les repoussés ne devront présenter ni arêtes tranchantes, ni cassures, ni ondulations.
- Les cinq ensembles « bassins et bobèches » devront être identiques.

		SESSION 2007	
CAP BRONZIER option C : Tourneur sur bronze		Code : 50 22351	
EPREUVE : EXECUTION DE PLUSIEURS PIECES		Durée	Coef.
TOURNEES A PARTIR D'UN DESSIN INDUSTRIEL		14 heures	8

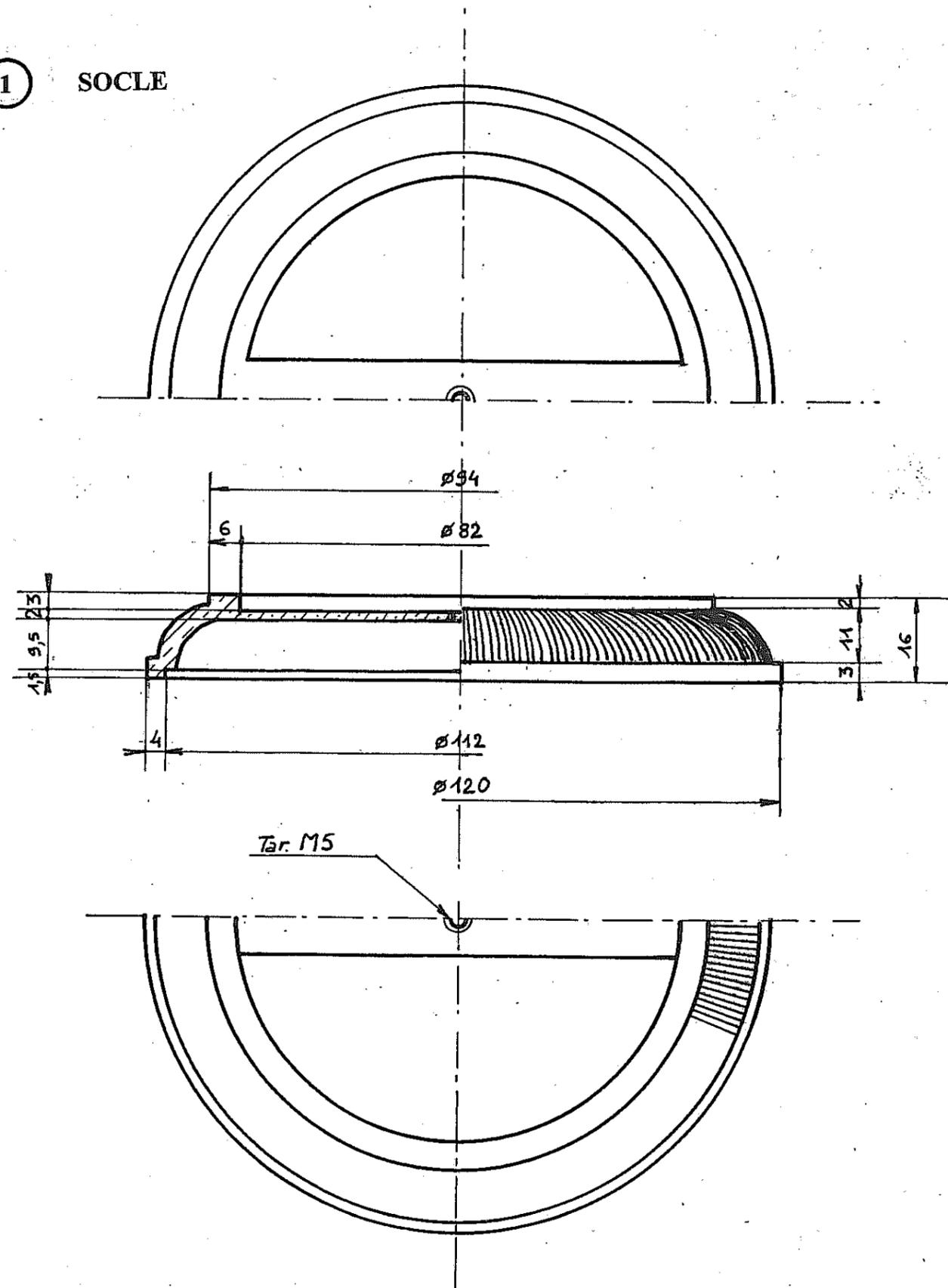
CAP BRONZIER option C : Tourneur sur bronze.	50 22351	SUJET TOURNAGE	PAGE 1/4
--	----------	----------------	----------



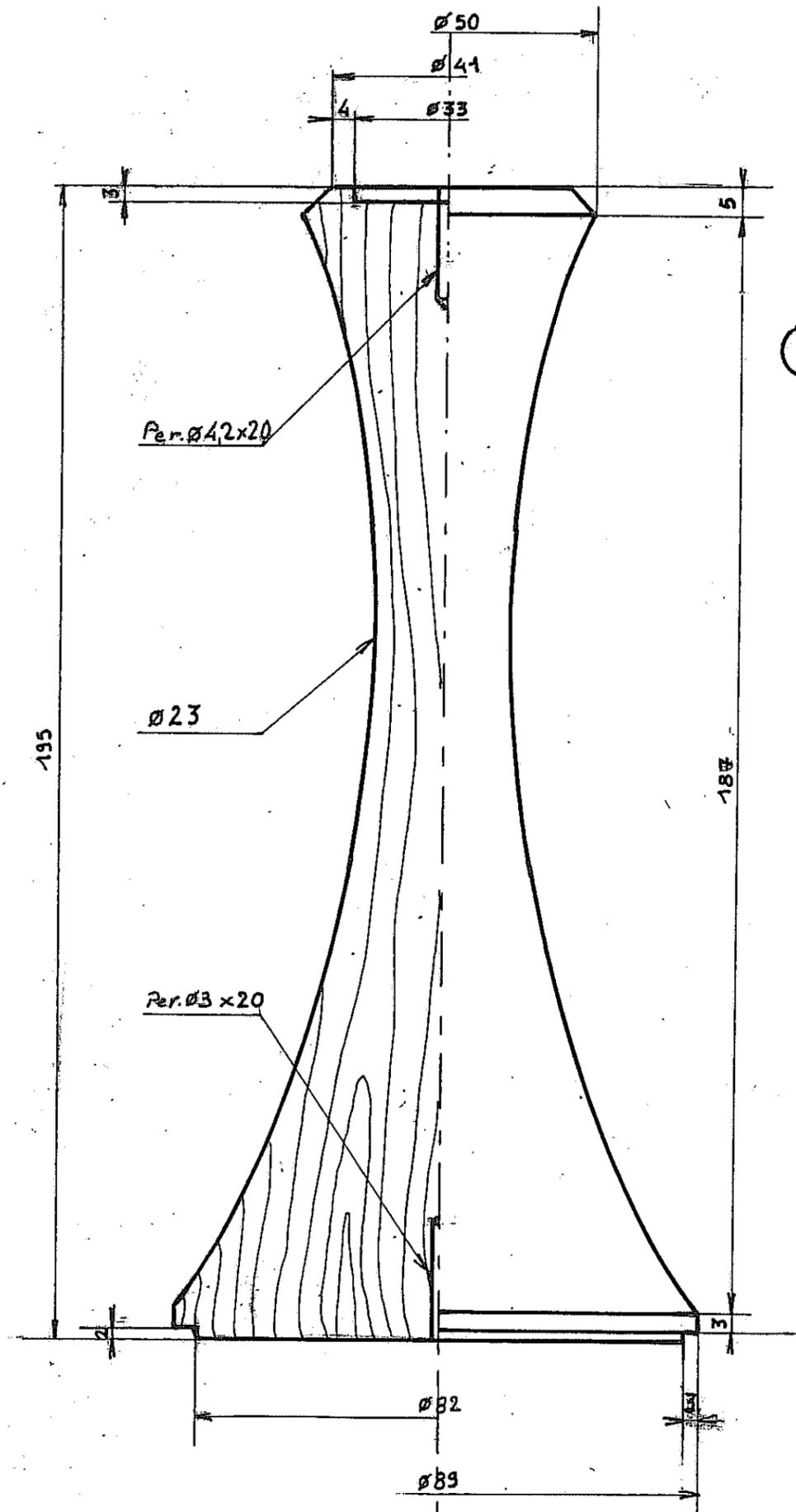
Vue de dessus
Echelle 1/3
Pour visualisation du montage final.

11	5	Tiges filetées M 5	Acier
10	1	Tige filetée M 5	Acier
9	1	Vis bois Ø 4	Acier
8	5	Corps bobèche	CUZN 36
7	5	Embase bobèche	Fondu
6	5	Bassins	CUZN 36
5	2	Branches	CUZN 39
4	3	Entretoises	CUZN 39
3	1	Jeton	CUZN 39
2	1	Fût	Bois
1	1	Socle	Fondu
Rep	Nbr	Désignation	Matériau

1 SOCLE



2 FUT



PIQUE-CIERGE

CAP option C Tourneur en bronze

ECHELLE 1 / 1

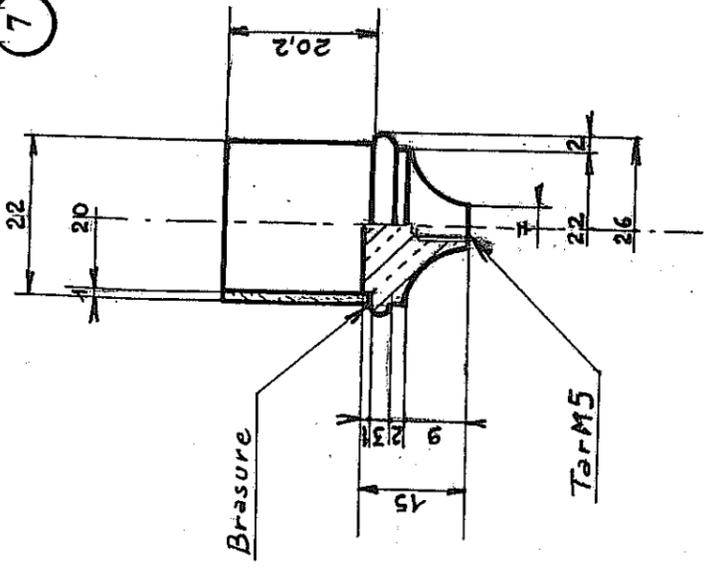
50 22351

SUJET TOURNAGE

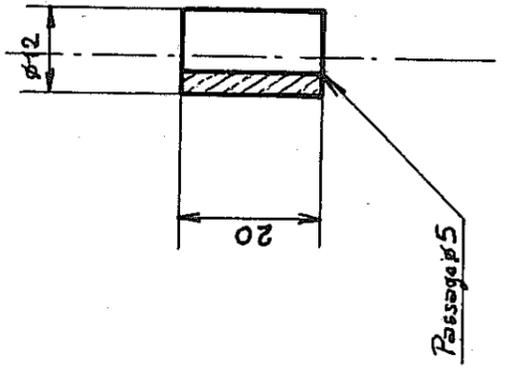
DESSIN N° 2

PAGE 3/4

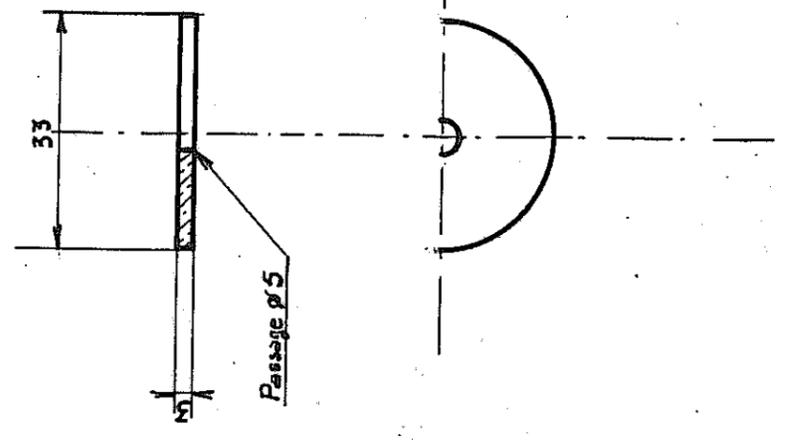
7 8 BOBECHE



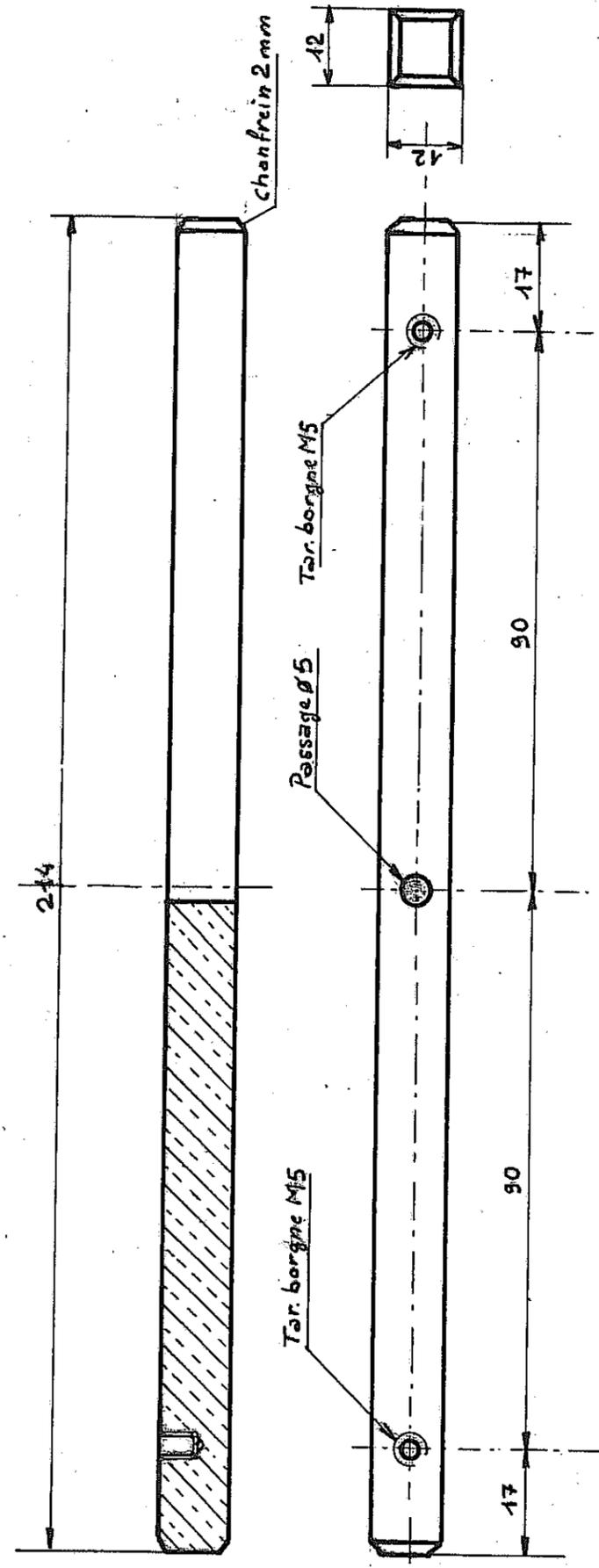
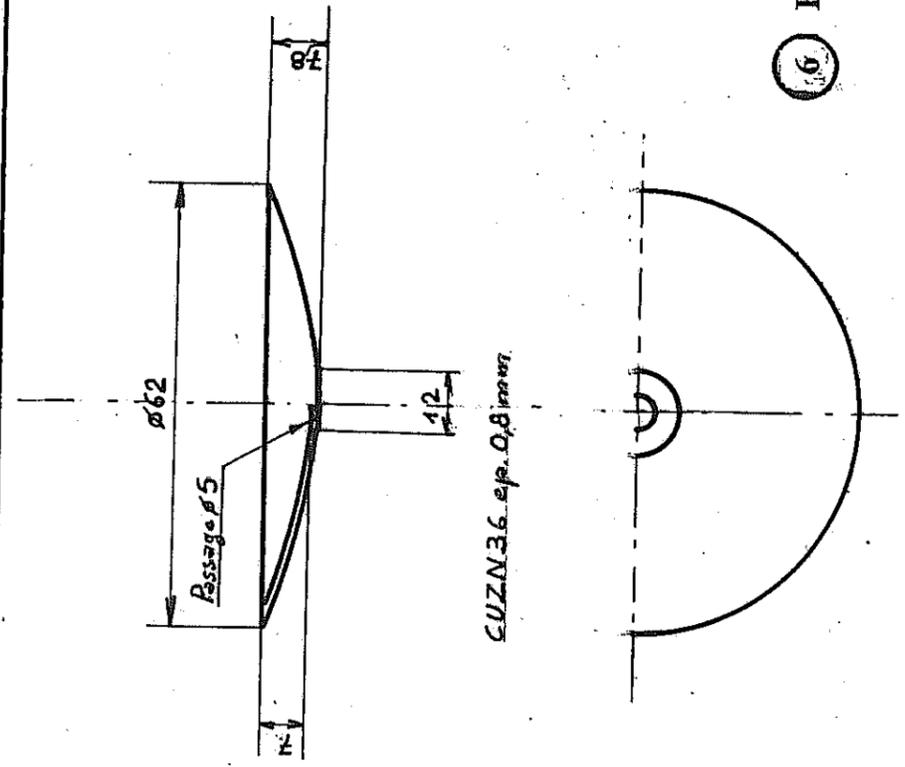
4 ENTRETOISE



3 JETON



6 BASSIN



5 BRANCHE