



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Montpellier pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

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 :

• La page de garde	Page 1/6
• Descriptif	Page 2/6
• Plan du grand caisson	Page 3/6
• Plan du petit caisson	Page 4/6
• Plan de la petite porte	Page 5/6
• Capacité de production et paramètres de coupe	Page 6/6

CODE EPREUVE : 0906 – TMA T		EXAMEN : BACCALAUREAT PROFESSIONNEL	SPECIALITE : Technicien Menuisier - Agenceur
SESSION 2009	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° 18EG08
			Page : 1/6

DESCRIPTIF

L'AGENCEMENT DU BUREAU

Localisation : chambre 1 et 2.

Ce meuble se compose de deux sous-ensembles. La finition de la porte doit être soignée en vue de recevoir une laque.

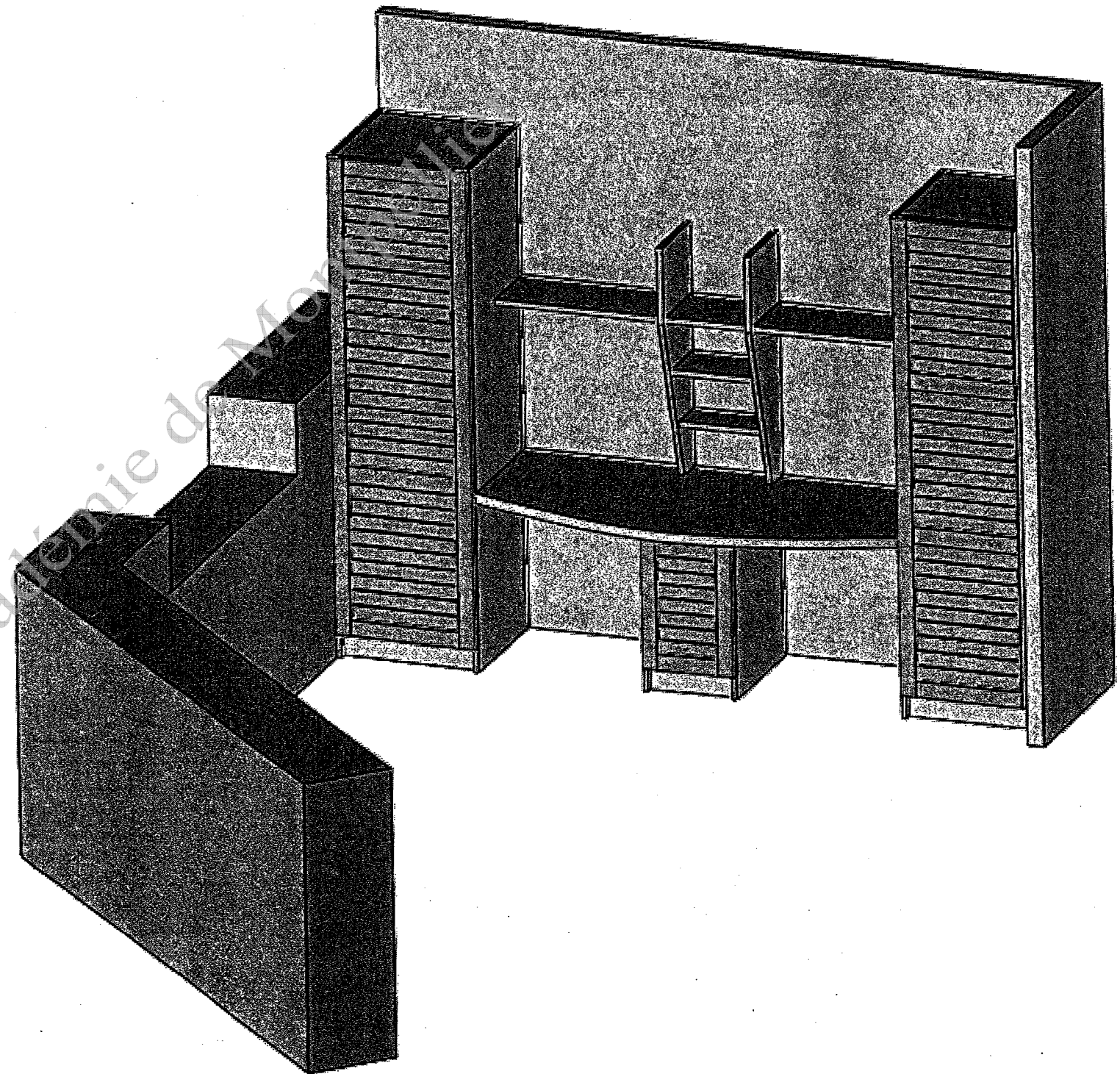
Le sous-ensemble n°1 : le caisson

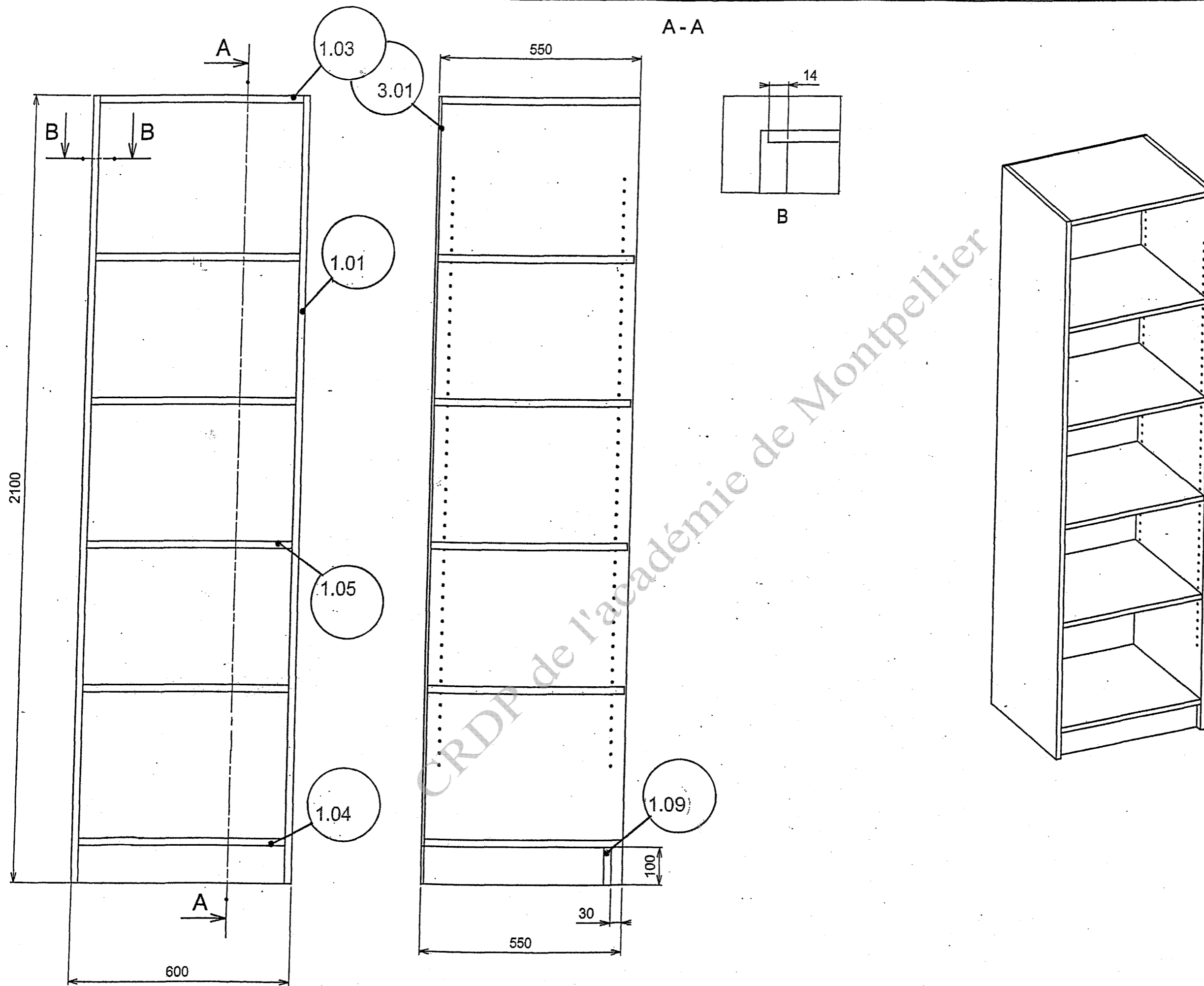
- L'ossature du caisson (côtés ,dessus, dessous) est réalisée en mélamine de 19 mm d'épaisseur, assemblée par lamellos.
- Le panneau arrière du petit caisson est réalisé en mélaminé de 8 mm assemblé en rainure avec les côtés et le dessus et vissé en partie basse.
- Le panneau arrière du grand caisson est réalisé en mélaminé de 8 mm assemblé en feuillure avec les côtés et vissé en partie basse et haute.
- En façade, une plinthe en mélaminé de 19 mm positionnée en retrait est assemblée par lamellos.
- Tous les chants reçoivent un placage thermocollé de 0.5 mm d'épaisseur, excepté la partie arrière.
- La tablette repose sur des taquets réglables sur une hauteur de 200 mm (axe de perçage 32 mm).

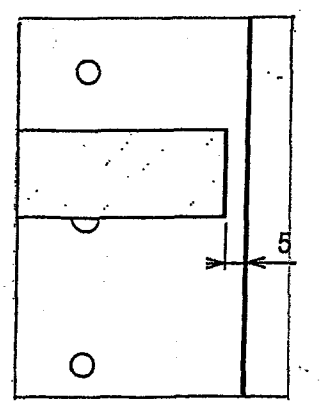
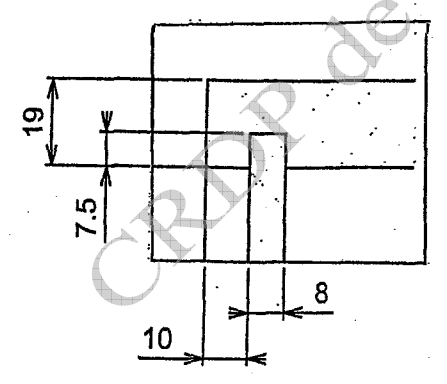
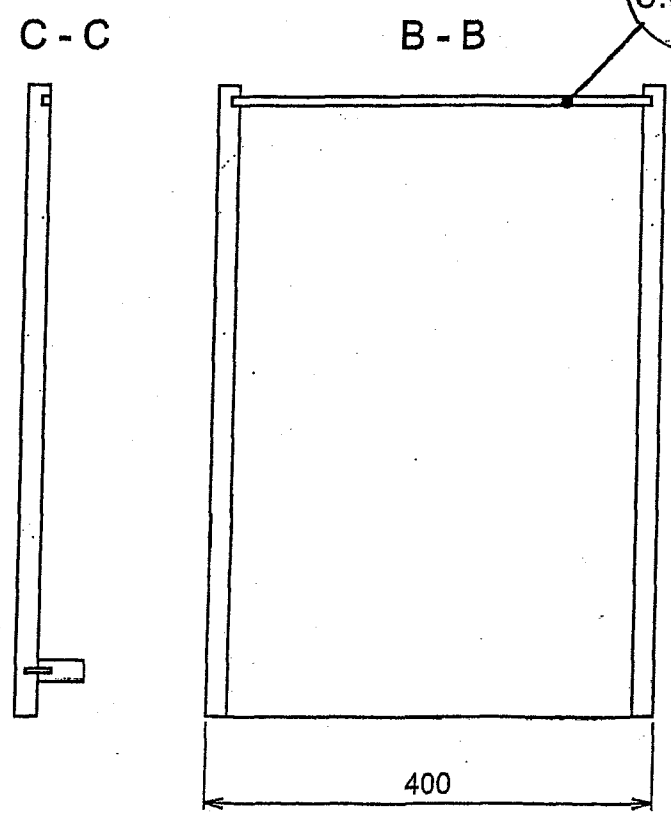
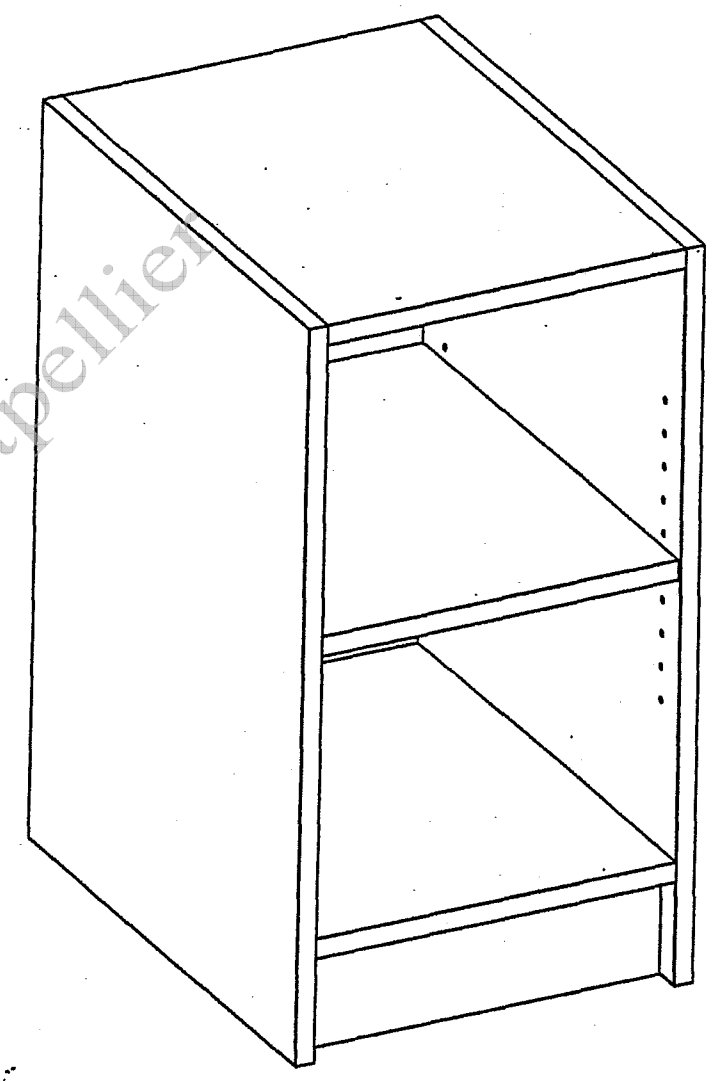
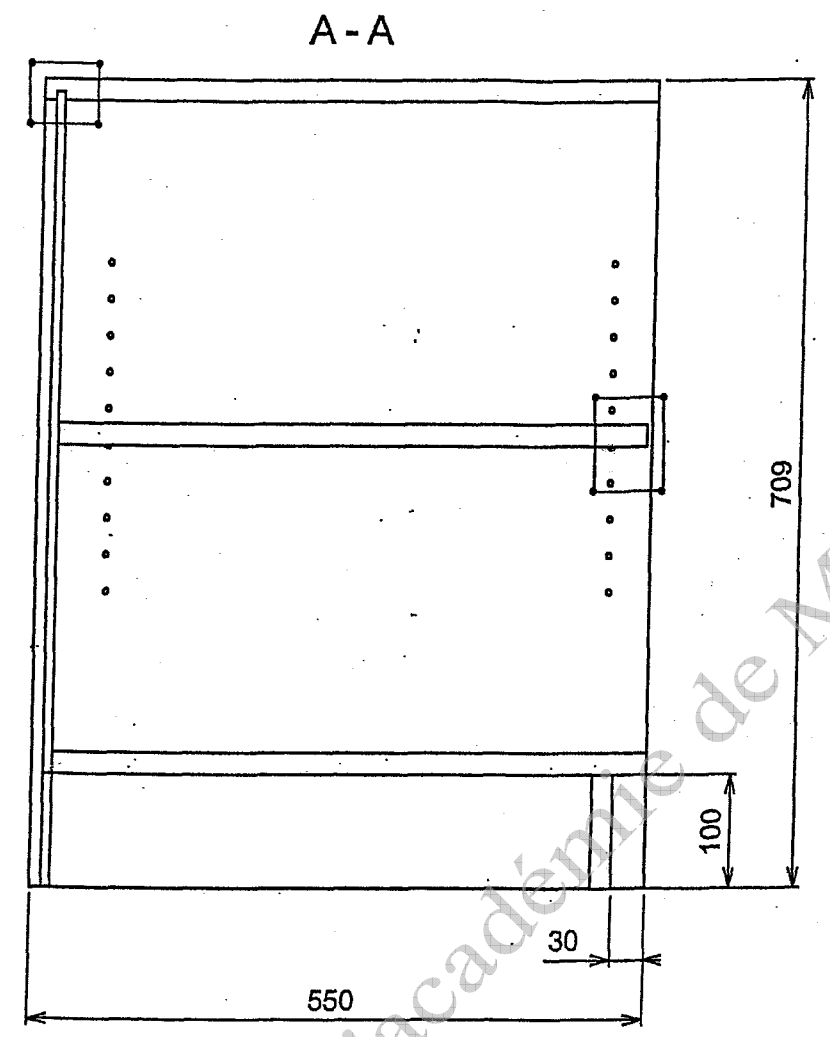
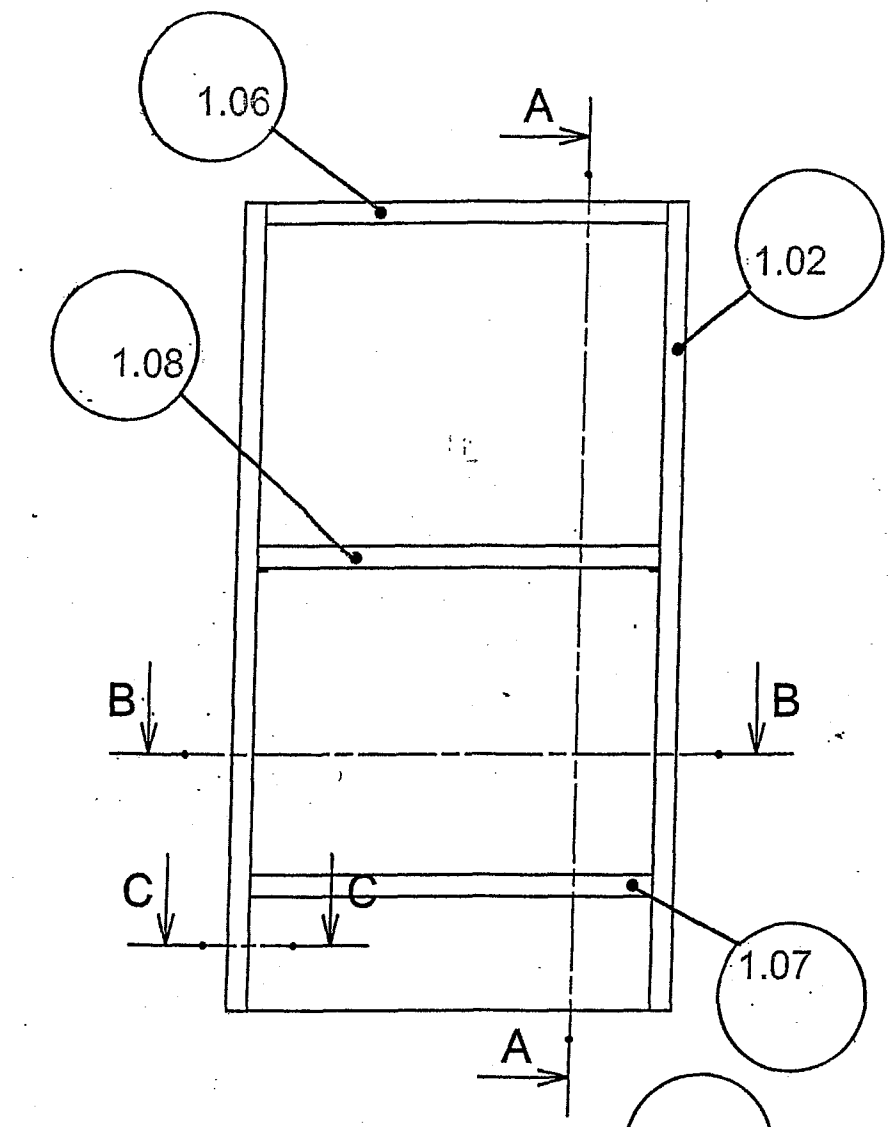
Le sous-ensemble n°2 : la porte

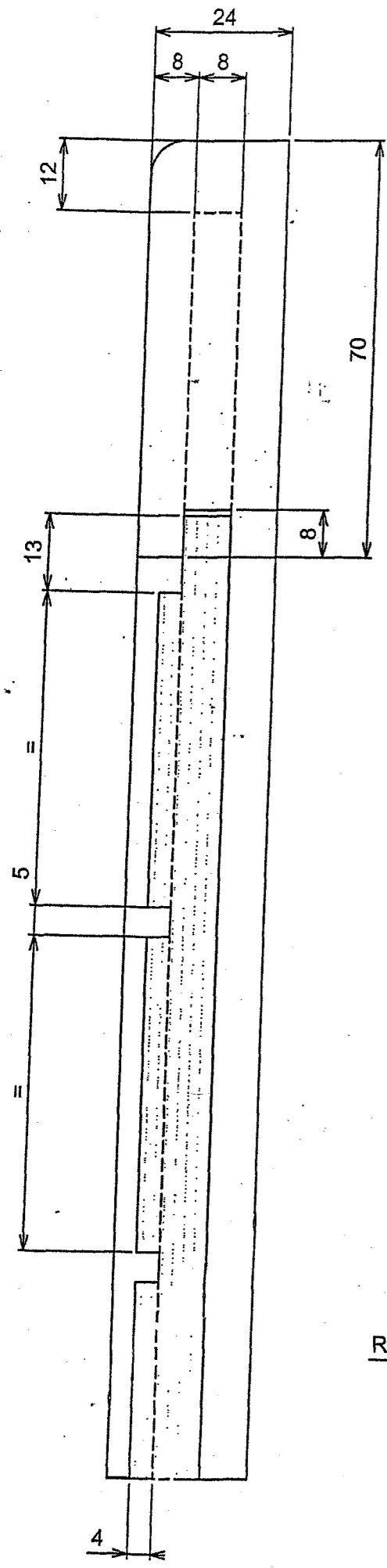
- Les portes ont un recouvrement total de 19 mm.
- Le cadre en frêne de 22 mm d'épaisseur est assemblé à tenons et mortaises de 8 mm.
- Le panneau en médium de 12 mm est composé d'une feuillure périphérique et de 7 rainures réparties horizontalement pour l'aspect décoratif.
- La mobilité est assurée par deux charnières invisibles et une poignée.
- Les panneaux des grandes portes sont d'égales longueurs entrecoupées de deux traverses intermédiaires de 70 mm.

Nota : La conception de toutes les portes est identique.

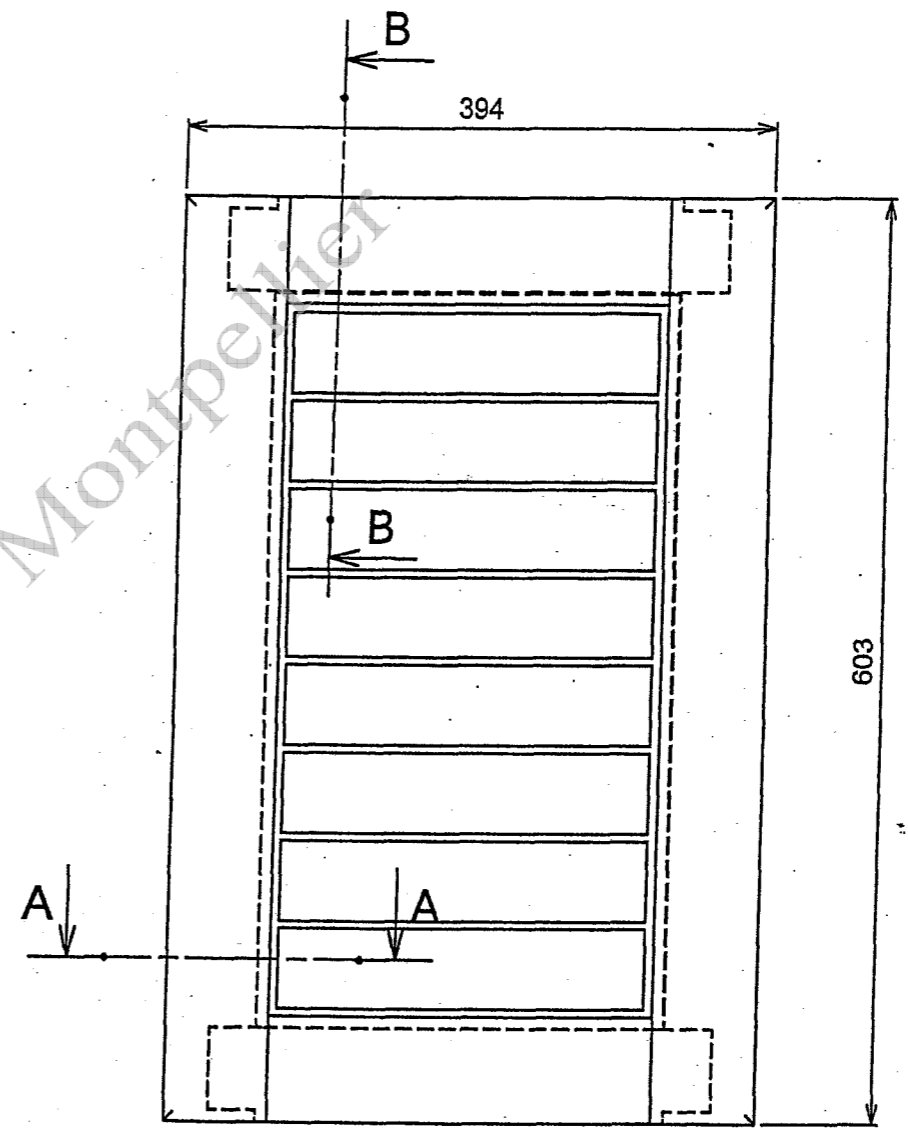
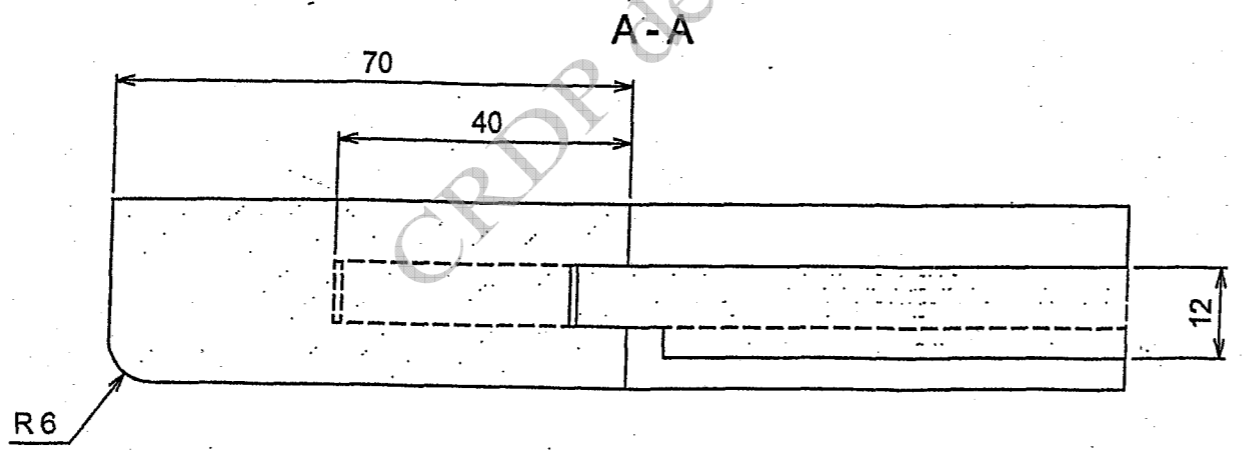








B - B



CAPACITÉ DE PRODUCTION

Désignation machines	Symbole	Observations
1 Scie à ruban	SR	Volants de 700 mm
1 Scie radiale	SCT	
2 Déligneuses	SCD	
1 Dégauchisseuse	DE	400 mm
1 Raboteuse	RA	600 mm
1 Corroyeuse	C4F	Maxi : larg. 220, H.120
1 Mortaiseuse verticale à outils vibrants	MOV	
1 Mortaiseuse horizontale à outils vibrants	MOV	
1 Mortaiseuse à mèche		
1 Tenonneuse PN à dérouleur	TPN	
3 Toupies à arbre vertical	TOV	Fréquence de rotation : 3000, 4500, 8000
1 Entraîneur		Vitesses variables
1 Perceuse multibroches	PE	
1 Défonceuse à commande numérique	DEF.CN	Largeur 1100 mm
1 Ponceuse large bande	POLB	
1 Cadreuse verticale	CADSV	

Outillages	Diamètre	Z	Fixation	Nature des arêtes	code
Rainure de 4.2 à 6 mm	160 mm	4	Mécanique	HW	01.101
Rainure de 8 à 15.5 mm	180 mm	4	Mécanique	HW	01.102
Rainure de 10 à 19.5 mm	158 mm	4	Mécanique	HW	01.103
Feuilleure de 15.5 à 29 mm	160 mm	4	Mécanique	HW	01.104
Feuilleure de 30.5 à 59 mm	140 mm	4	Mécanique	HW	01.105

Paramètres de coupe : n = fréquence de rotation

$$V_c = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{60}$$

$$n = \frac{60 \cdot V_c}{\pi \cdot d}$$

$$V_f = Z \cdot f_z \cdot n / 1000$$

Matériau	Fraise HS ou HL aciers	Fraise HW carbures	Lame de scie HW
Bois tendres	50-80	60-90	70-100
Bois durs	40-60	50-80	70-90
Panneaux multiplis		60-80	60-80
Panneaux fibres dures		60-80	60-80
Panneaux stratifiés, mélaminés		40-60	60-120

Etat de surface	Pas d'usinage
Très soigné :	0.2 < fz < 0.4 mm
Soigné :	0.4 < fz < 0.8 mm
Moyen :	0.8 < fz < 1.2 mm
Grossier :	1.2 < fz < 2.5 mm
Ebauche :	fz > 2.5 mm

Mise en position technologique :

NFE 04.013

Les symboles composés sont élaborés à partir de symboles élémentaires qui se juxtaposent et qui permettent de préciser :

2. Symbolisation des éléments technologiques d'appui et de maintien :

	Profil	Projection
- Appui fixe :		
- Centrage fixe :		
- Système à serrage :		

3. Symbolisation de la nature de la surface de contact de la pièce :

- Appui sur une surface brute :		Symbole :	
- Appui sur une surface usinée :		Symbole :	

4. Symboles indiquant la nature du contact avec la surface de la pièce :

- Contact ponctuel :		Symbole :)
- Contact surfacique :		Symbole :]

5. Principe d'établissement d'un symbole d'appui ou de maintien :

- Composition d'un symbole :

