

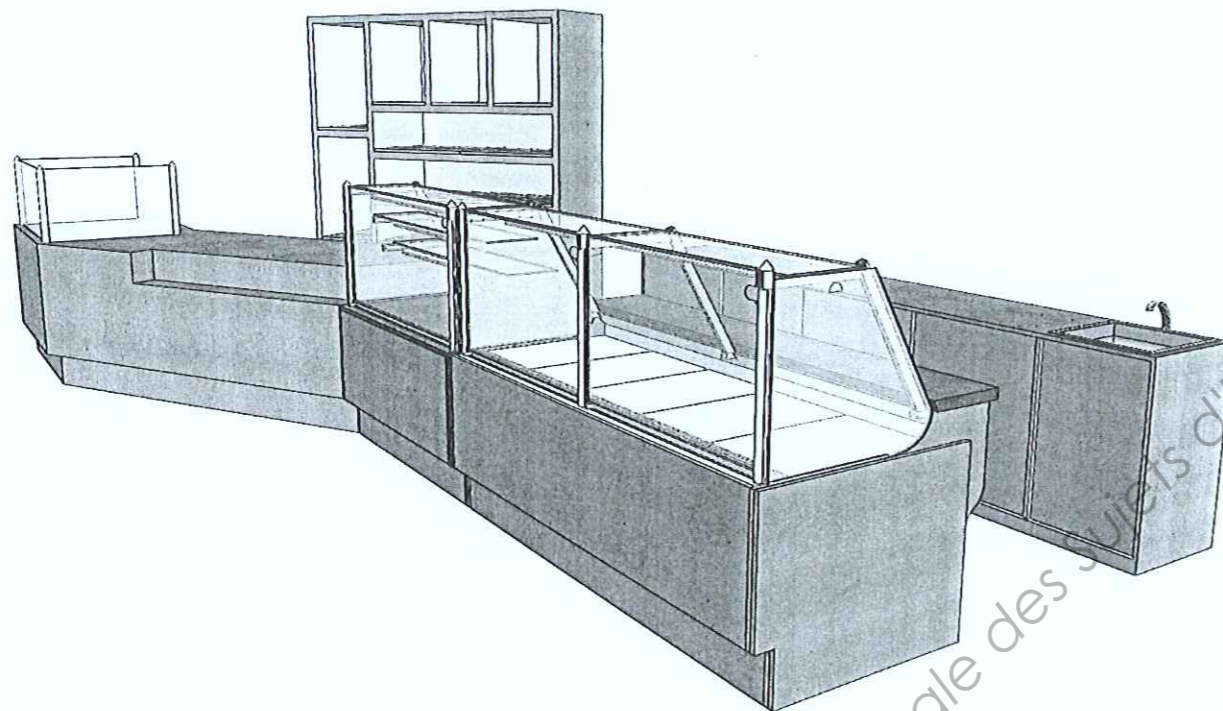


Ce document a été numérisé par le CRDP
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets
d'Examens de l'enseignement
professionnel

EP1 - ETUDE TECHNOLOGIQUE ET PREPARATION

PARTIE ECRITE

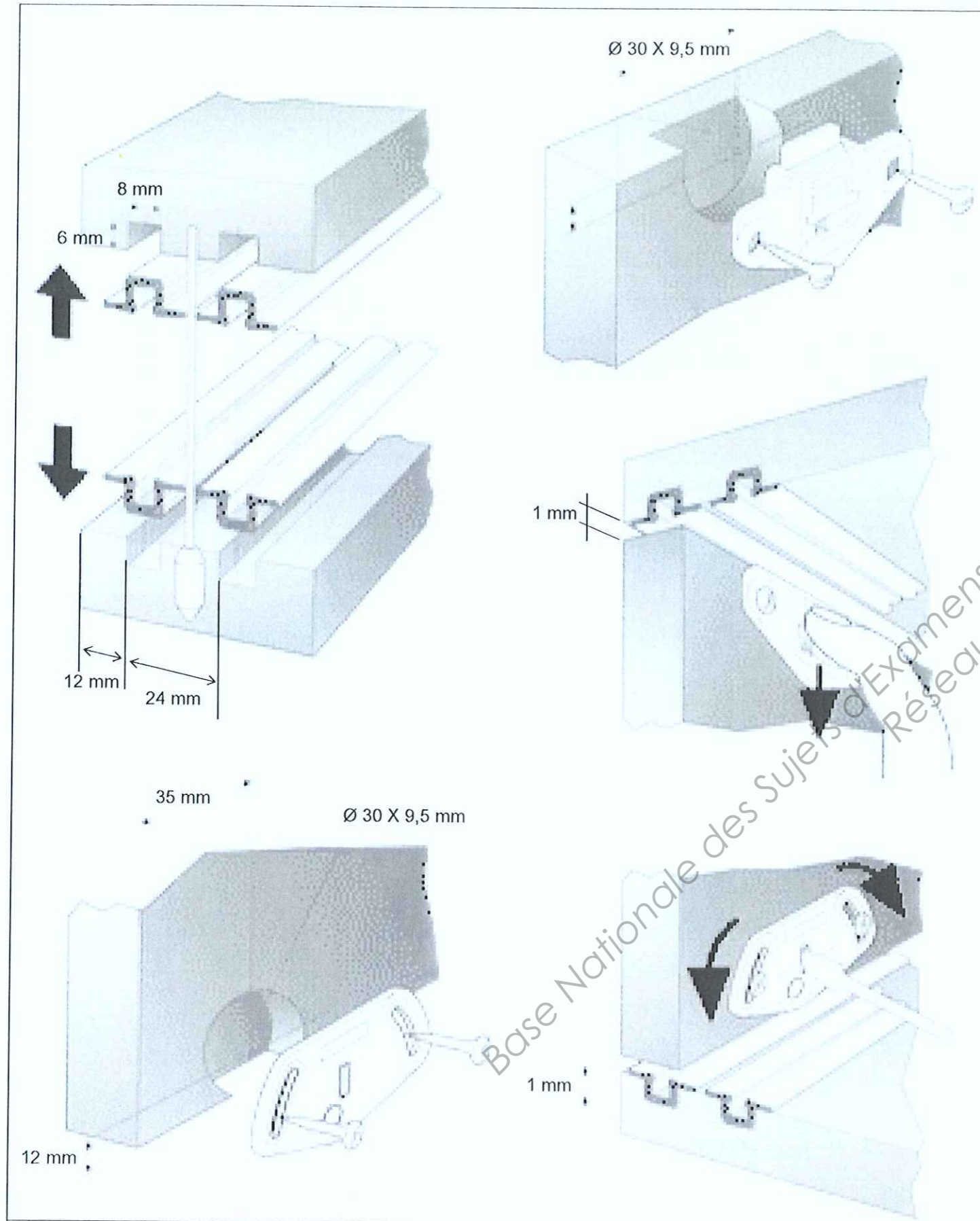
DOSSIER RESSOURCES



Sommaire

Page 1 / 3	Sommaire
Page 2 / 3	Fiche technique parquet et coulisses
Page 3 / 3	Fiches techniques outils

	Session	2011	Facultatif : code	05HL11
Examen et spécialité				
BEP Bois – Option D – Menuiserie-Agencement				
Intitulé de l'épreuve				
EP1 – Etude technologique et préparation– partie écrite				
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
DOSSIER RESSOURCES		4 h 00	4	1 / 3



Parquet massif collé en bambou verni

Description

Réf. bf-la660 :
1 pli
15 x 96 x 960 mm

Réf. bf-la371 :
Lame large
3 plis
15 x 154 x 1820 mm

Conditionnement : 2,242 m² / paquet

Ref :
Essence : Bambou - Asie

Pose : Flottante

Pose : Collée

Finition : verni

Dureté des bois : dur

Couleur dominante : brun clair

Compatibilité sols chauffants : électrique rayonnant, basse température eau chaude

Aspect : chanfreins GO4

Prix au M² : Nous consulter

Abaque de vitesse de rotation pour toupie

Trop peu de machines sont fournies avec ce document essentiel ! Nous en publions donc un ici (Source : INRS - AK566 et AC566).
Notre conseil : photocopiez cet abaque, glissez-le dans une pochette en plastique et fixez-le tout sur la porte d'accès aux poulies moteur.

Diamètre de l'outil (mm)	VITESSE DE ROTATION (tours/minute) DE L'ARBRE PORTE-OUTILS															
	2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000	12000
60																
80																
100																
120																
140																
160																
180																
200																
220																
250																
280																
300																
320																
350																
380																
400																
420																
450																

Les nombres à l'intérieur du tableau indiquent la vitesse de coupe en mètres par seconde

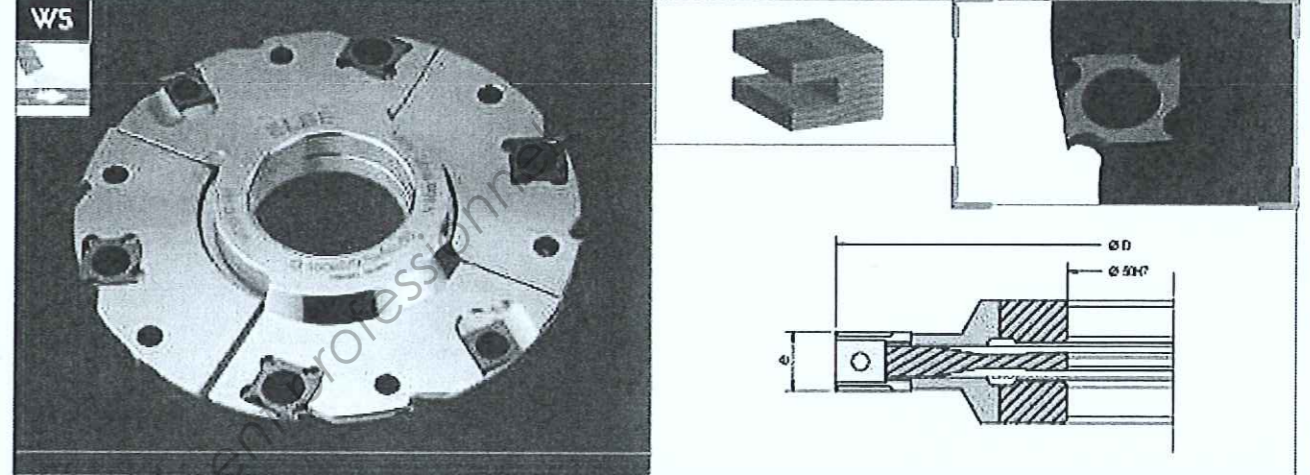
- PORTE-OUTILS À FIXATION MÉCANIQUE - Lames en acier rapide ou carbure. Vitesse de coupe : 40 à 50 m/s
 OUTIL MONOBLOC en acier ou OUTIL À PASTILLES BRASÉES en acier rapide. Vitesse de coupe : 50 à 60 m/s
- OUTIL À PASTILLES BRASÉES en carbure de tungstène. Vitesse de coupe : 60 à 75 m/s

DANGER D'ÉCLAITEMENT

PORTE-OUTILS À RAINER EXTENSIBLE

- ADJUSTABLE GROOVE CUTTER HEAD
- PORTAHERRAMIENTOS DE RANURAR EXTENSIBLE

- РАЗДВИЖНАЯ И ПРОМЕЖУТОЧНАЯ НОЖЕВАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ВЬБОРКИ ПАЗОВ
- حامل الأدوات لعمل حز قابل المد وبيني



	Ø D	M	Avt.	Z		CP
PR 003005	150	5 / 9,5	25	2(4+2)	W1 W26	B23
PR 003010	150	8 / 15,5	25	2(2+2)	W5 W3	J21
PR 003015	160	4 / 7,5	30	2(4+2)	W1 W24	K23
PR 003020	160	5 / 9,5	30	2(4+2)	W1 W26	E23
PR 003025	160	8 / 15,5	30	2(2+2)	W5 W3	K21
PR 003030	160	10 / 19,5	30	2(2+2)	W6 W3	B22
PR 003035	180	10 / 19,5	40	2(2+2)	W6 W3	C23

FRAISE INTERMÉDIAIRE

ø 160 x M = 8 mm : Extensible de 4 à 15,5 mm - ø 160 x M = 10 mm : Extensible de 5 à 19,5 ou 10 à 29,5 mm

- WITH INTERMEDIATE
diameter 160 x M = 8mm: Adjustable from 4 to 15.5mm - diameter 160 x M = 10 mm: extensible from 5 to 19.5 or 10 to 29.5mm
- CON FRESA INTERMEDIARIA
ø 160 x M = 8 mm: Extensible de 4 à 15,5 mm - ø 160 x M = 10 mm: Extensible de 5 à 19,5 ó 10 à 29,5 mm
- С ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ФРЕЗОЙ
диаметр 160X M = 8 мм: Удлиняется на 4-15,5 мм - диаметр 160X M = 10 мм: Удлиняется на 5-19,5 или 10-29,5 мм

مع مقطع تدرج بيني
نصف قطر 160 × M = 8 مم: يمكن إبطائه بمقدار 4 إلى 15,5 مم - نصف قطر 160 × M = 10 مم: يمكن إبطائه بمقدار 5 إلى 19,5 أو 10 إلى 29,5 مم

$$Vc = (\pi \times D \times S) / 60 \quad F = (f \times Z \times S) / 1000$$

$$S = (Vc \times 60) / \pi \times D \quad f = F / (S \times Z)$$

Vc: vitesse de coupe m/s - F: vitesse d'aménagement m/mn
S : fréquence de rotation tr/mn - f : pas d'usinage mm - Z : nombre de dents