



**LE RÉSEAU DE CRÉATION
ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES**

**Ce document a été mis en ligne par le Canopé de l'académie de Strasbourg
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.

MODULE DE CUISINE



DESCRIPTIF SOMMAIRE

L'ouvrage étudié est composé d'un caisson et d'une porte.

Le caisson (Sous Ensemble 1.00) est en panneaux de MDF assemblés par tourillons.

La porte est composée:

- d'un bâti en hêtre avec panneau en MDF en partie haute (SE 2.00)

- d'un « tissage » en partie basse (S.E 3.00)

Le « Tissage » (Sous Ensemble 3.00) est composé de montants et traverses en hêtre assemblés entre eux par des entailles à mi-bois et reçoit en partie centrale un panneau en MDF maintenu par collage.

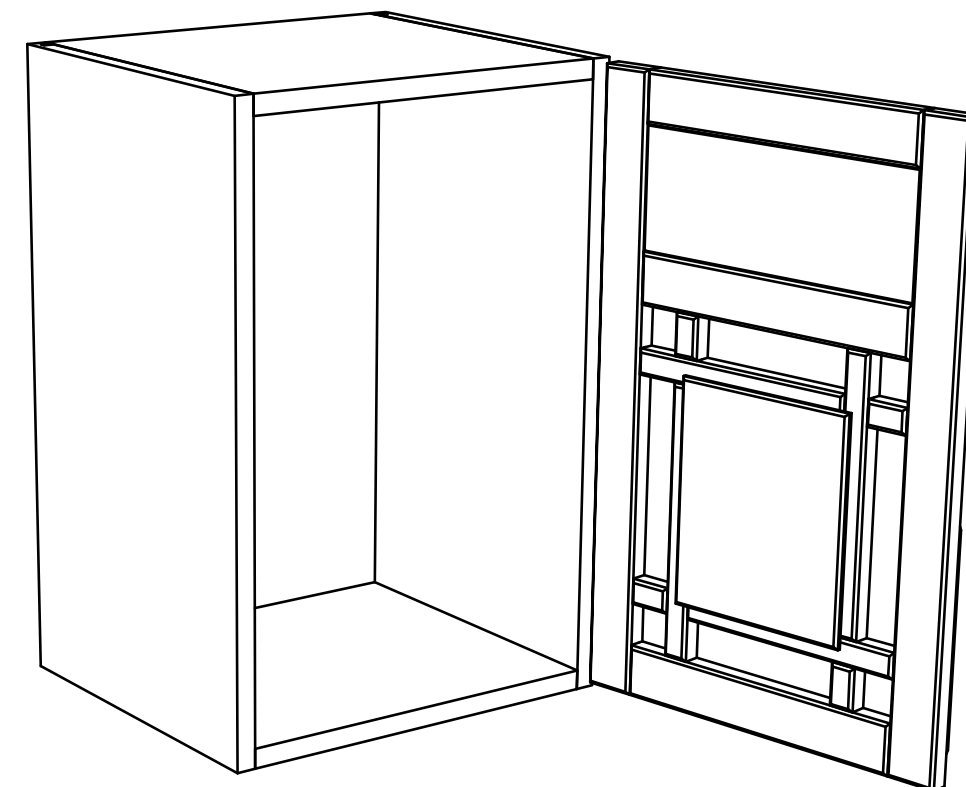
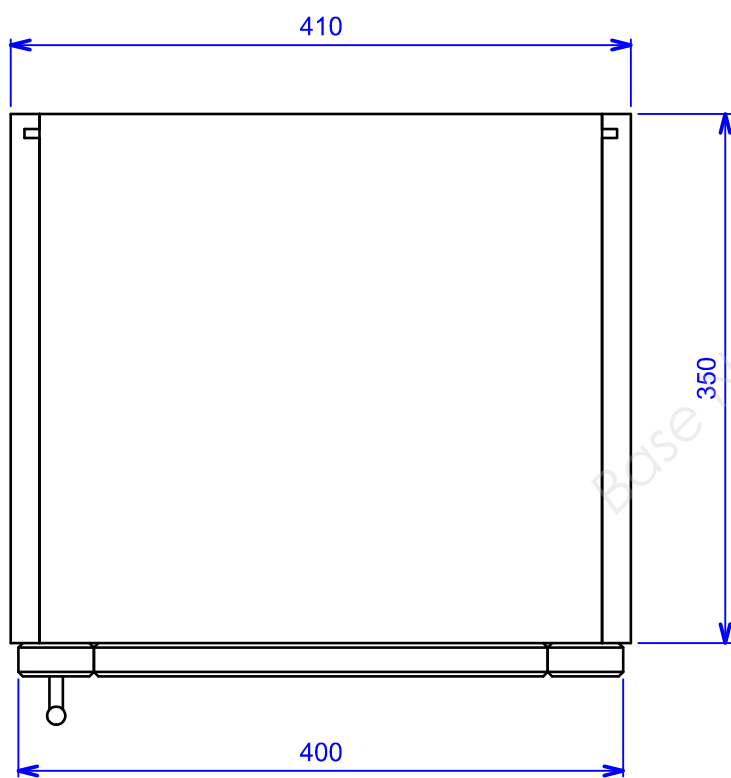
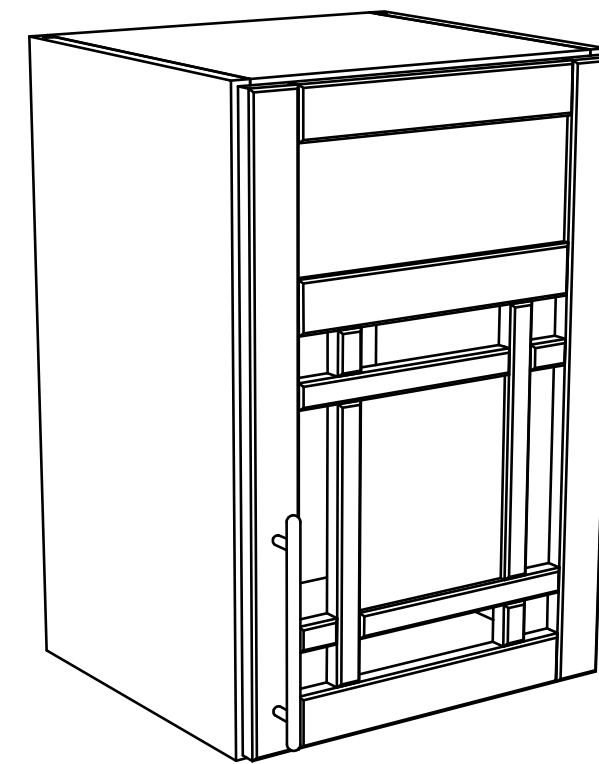
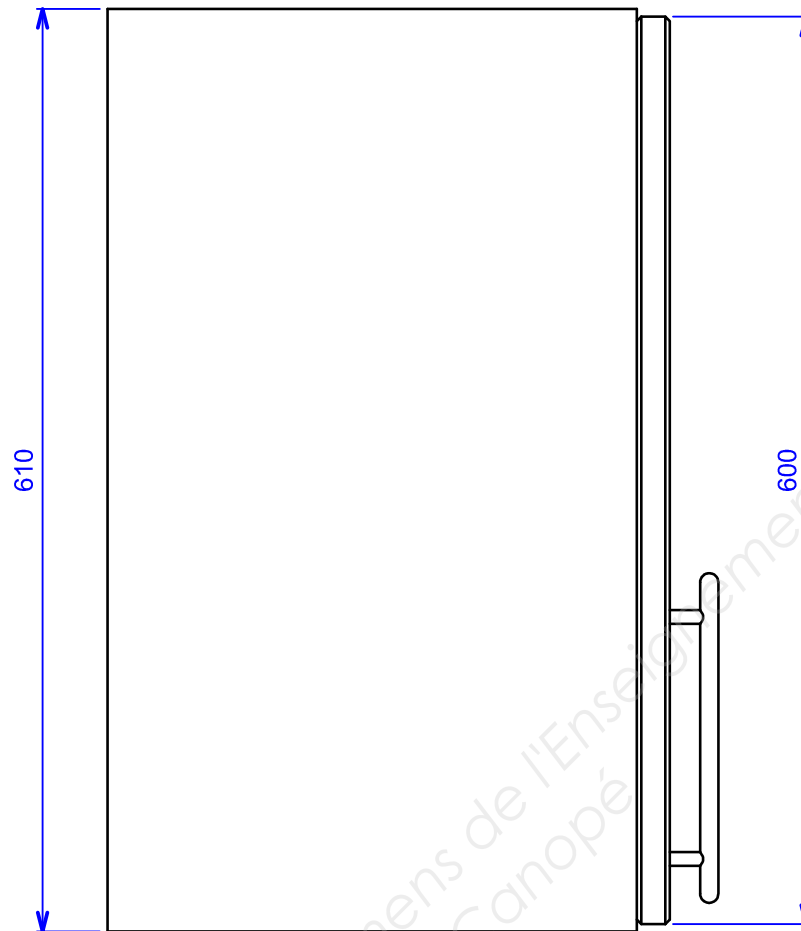
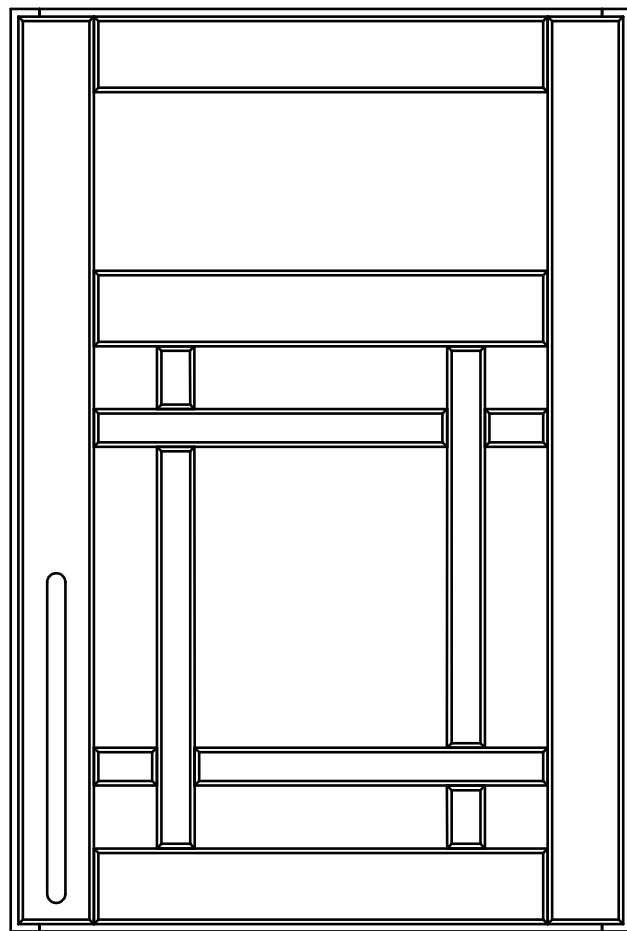
Toutes les pièces en massif présentent un chanfrein de 3x3.

Le sous ensemble « tissage » est assemblé au bâti par des tourillons.

Pour faciliter l'assemblage du « tissage » avec le bâti, on usinera dans le bâti des perçages oblongs.

L'ouverture de la porte est assurée par des charnières invisibles type Blum.

EXAMEN : B.E.P. BOIS option : fabrication bois et matériaux associés		Dossier ressources
Epreuve : EP1 Etude technologique et préparation	Epreuve Ecrite	DR : 1/9

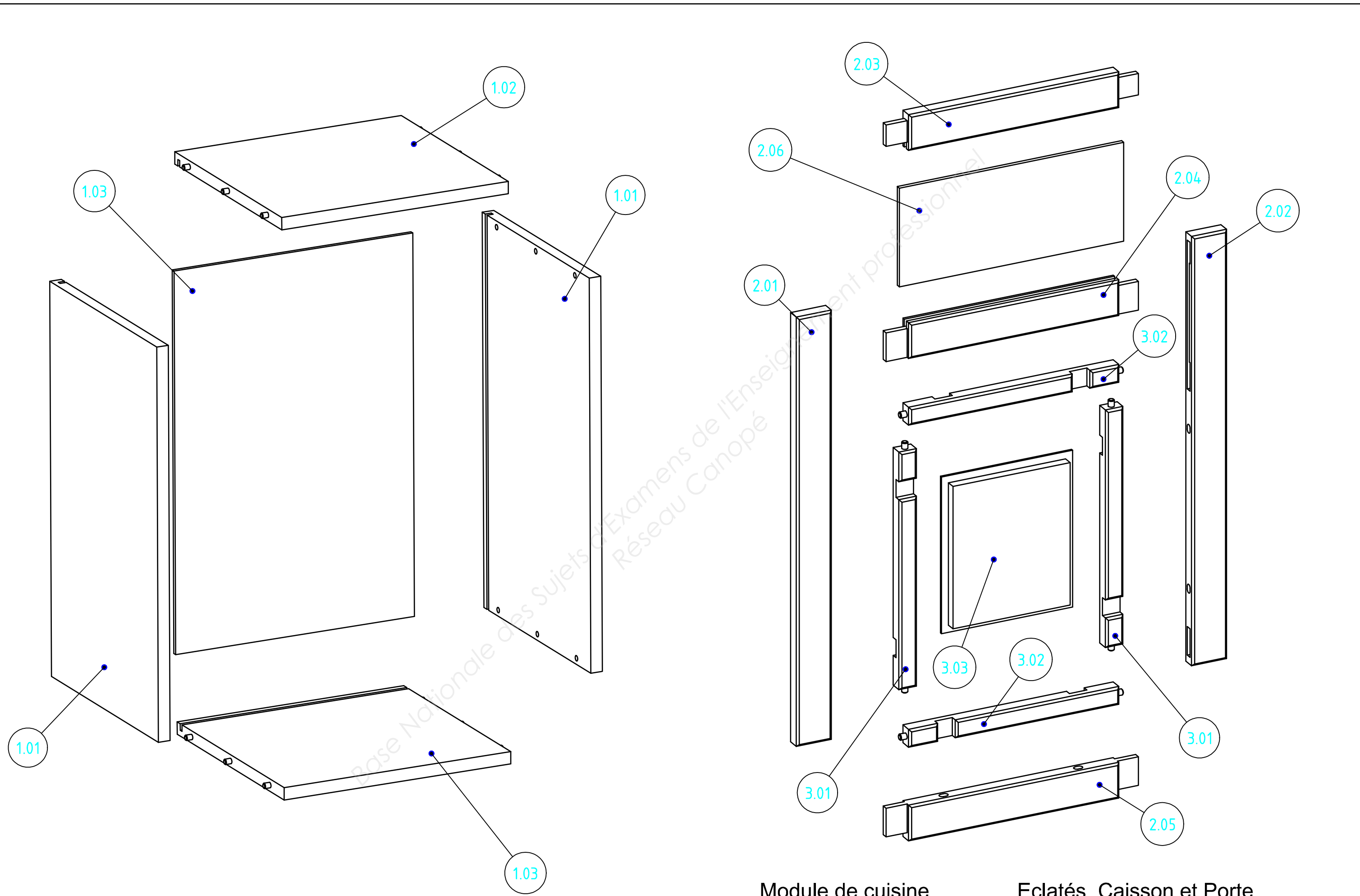


Module de cuisine

Géométral

Echelle: 1/5

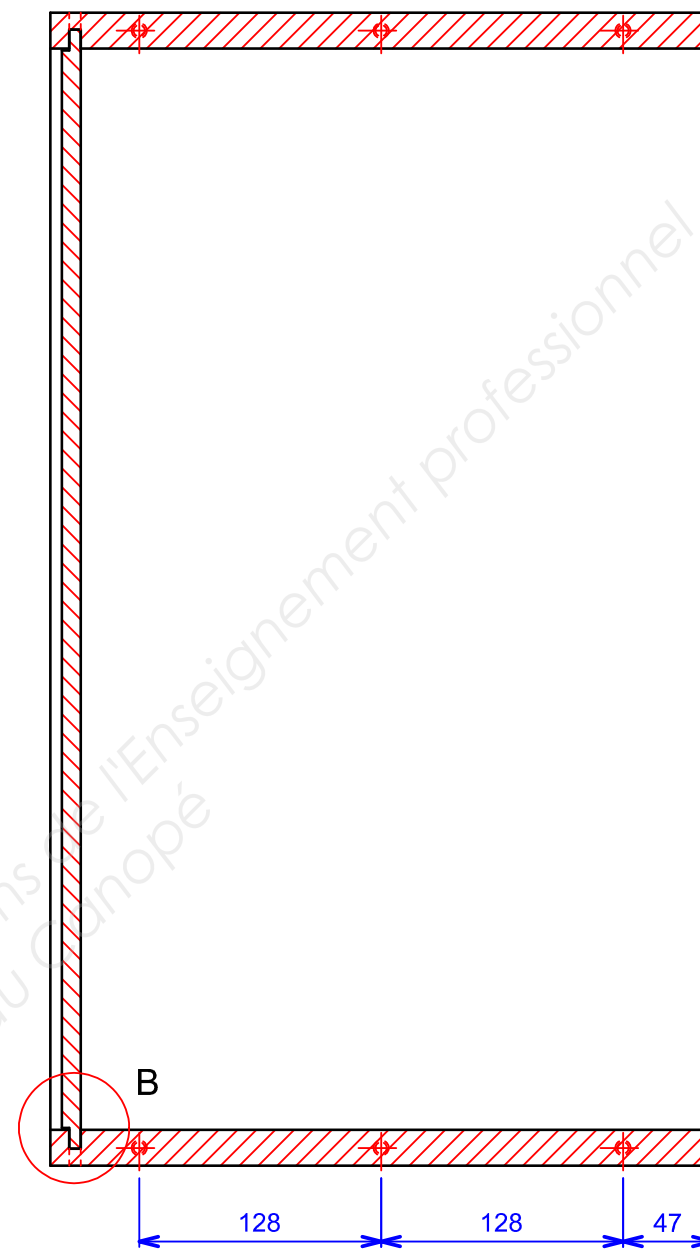
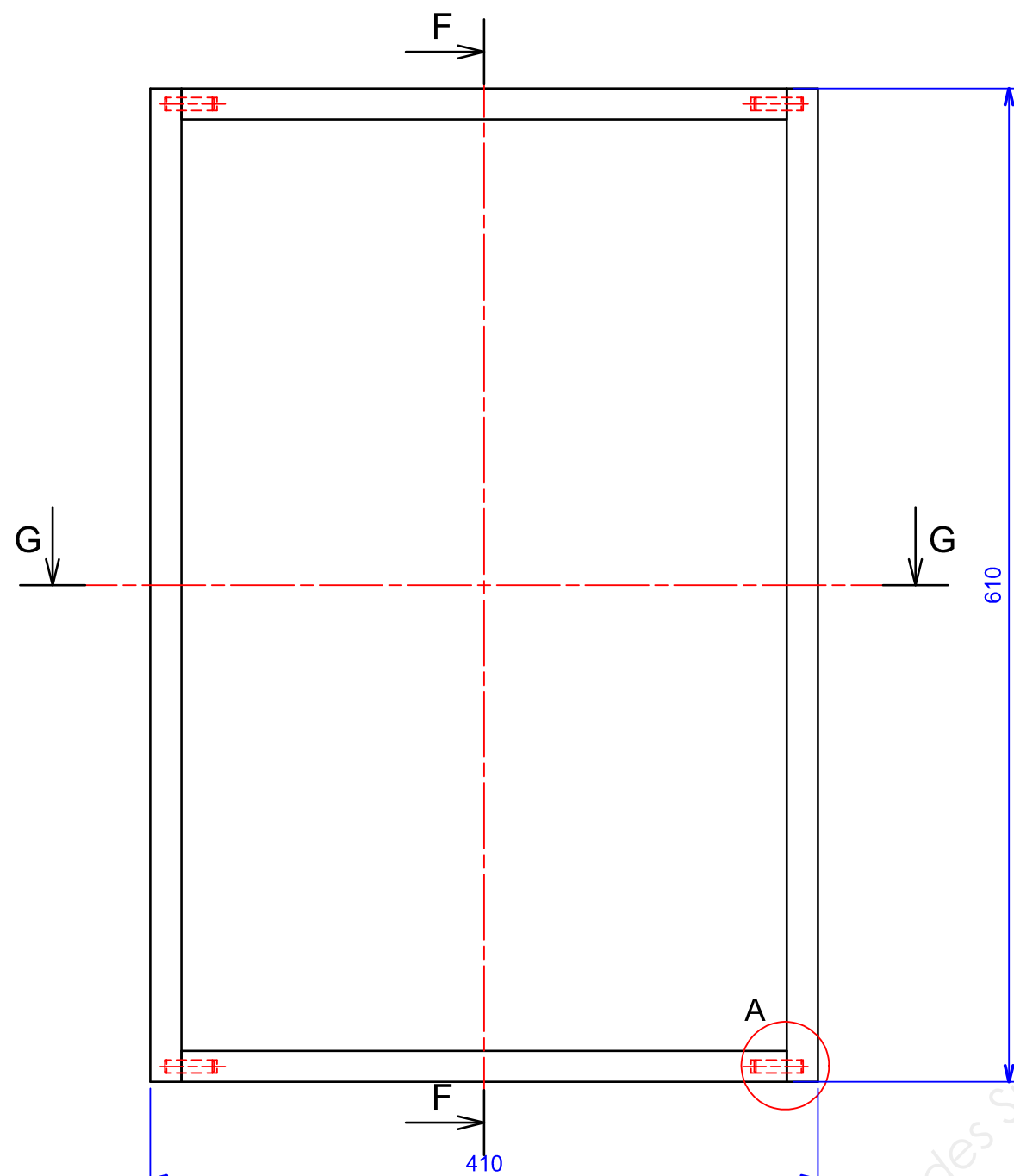
EXAMEN: B.E.P. BOIS option: fabrication bois et matériaux associés	Dossier ressources
Epreuve: EP1 Etude technologique et préparation	DR 2/9



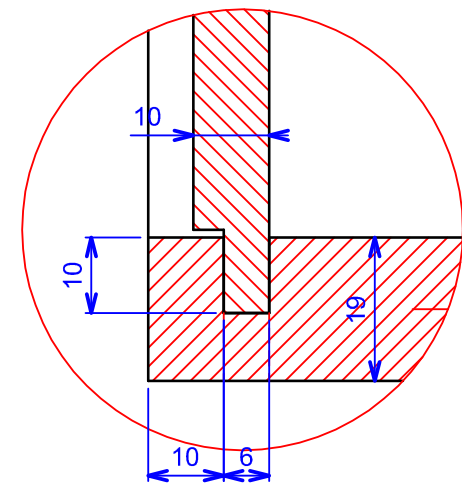
Module de cuisine

Eclatés Caisson et Porte

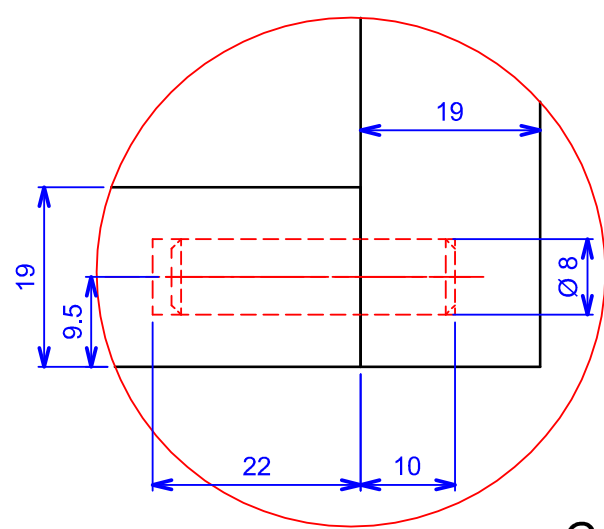
EXAMEN: B.E.P. BOIS option: fabrication bois et matériaux associés	Dossier ressources
Epreuve: EP1 Etude technologique et préparation	DR 3/9



Détail B - Echelle 1:1

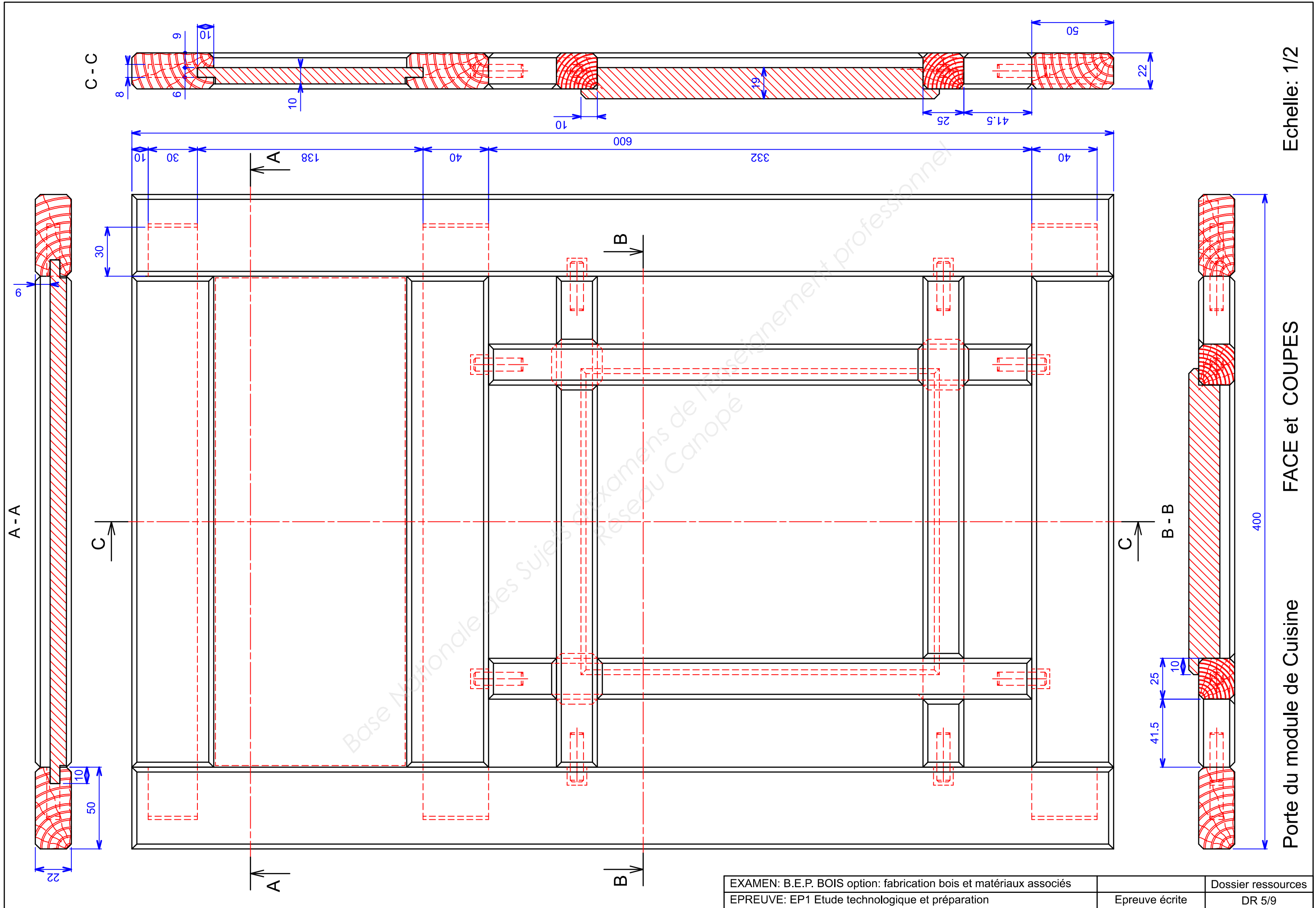


Détail A - Echelle 1:1



Caisson SANS PORTE FACE, COUPE, DETAILS Echelle 1:5

EXAMEN: B.E.P. BOIS option: fabrication bois et matériaux associés	Dossier ressources
Epreuve: EP1 Etude technologique et préparation	DR 4/9



Echelle: 1/2

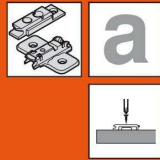
FACE et COUPES

Porte du module de Cuisine

EXAMEN: B.E.P. BOIS option: fabrication bois et matériaux associés	Dossier ressources
EPREUVE: EP1 Etude technologique et préparation	DR 5/9

MODUL – système de charnières

- ▶ MODUL – charnières
- ▶▶ Accessoires



Aperçu – embases

Réglage en hauteur	Vis agglo	Eurovis	EXPANDO	Tourillons à frapper	
avec	± 2 mm				286
Trou oblong	± 2 mm		285		286
Trou oblong	± 3 mm	284	285		
Vis (en deux pièces)	± 2 mm	284	286		

Pictogrammes

	Article uniquement sur demande		Fixation par eurovis
	Accessoires		Fixation par tourillons à frapper
	Informations générales		Fixation par tourillons à frapper – pose uniquement avec matrice
	Embase droite		
	Embase en croix		
	Fixation avec vis agglo		

Embase en croix

37/32

- Matériau : acier, nickelé
- Montage avec vis agglo Ø 3.5 et Ø 4 mm
- Avec réglage en hauteur ± 3 mm
- Longueur de vis recommandée 17 mm

Distance	Hauteur	Référence
0 mm	8.3 mm	193L6100
3 mm	11.3 mm	193L6130

H Hauteur

* Vis supplémentaire pour charnières à grand angle

Embase en croix

37/32

- Matériau : zamac, nickelé
- Montage avec vis agglo Ø 3.5 et Ø 4 mm
- Avec réglage en hauteur ± 2 mm
- Longueur de vis recommandée 17 mm

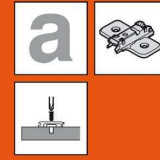
Distance	Hauteur	Référence
0 mm	9.2 mm	195H7100
3 mm	12.2 mm	195H7130
9 mm	18.2 mm	195H7190

H Hauteur

* Vis supplémentaire pour charnières à grand angle

MODUL – système de charnières

- MODUL – charnières ▶
- Accessoires ◀◀



Embase en croix

37/32

- Matériau : acier, nickelé
- Montage avec eurovis prémontées Ø 6 mm
- Avec réglage en hauteur ± 3 mm

Distance	Hauteur	Référence
0 mm	8.3 mm	193L8100
3 mm	11.3 mm	193L8130

H Hauteur

min 11.5

* Vis supplémentaire pour charnières à grand angle

Embase en croix pour portes jumelées

37/32

- Matériau : acier, nickelé
- Montage avec eurovis prémontées Ø 6 mm
- Avec réglage en hauteur ± 3 mm
- Pour portes jumelées

Distance	Hauteur	Référence
0 mm	8.3 mm	193L8100.21

H Hauteur

min 8.5

* Utiliser la vis supplémentaire systématiquement

Embase en croix pour fixation dans le prolongement de la porte

14/32

- Matériau : zamac, nickelé
- Montage avec eurovis prémontées Ø 6 mm
- Avec réglage en hauteur ± 2 mm
- Pour fixation dans le prolongement de la porte

Distance	Hauteur	Référence
3 mm	12.2 mm	199.8130

H Hauteur

min 11.5

Embase en croix

37/32

- Matériau : zamac, nickelé
- Montage avec eurovis Ø 6 x 14.5 mm (661.1450)
- Avec réglage en hauteur ± 2 mm

Distance	Hauteur	Référence
0 mm	9.2 mm	195H9100

H Hauteur

min 11.5

* Vis supplémentaire pour charnières à grand angle

FICHE OUTILS

PORTE – OUTILS à RAINER et FEUILLURER – Alésage 50							
Photos	Réf.	Hauteur	Prof. Maxi	Diamètre	Z	Vitesse de coupe (V_c)	Qualité
	FT1	4/7,5	30	160	4+4V	47	HM PLAQUETTES
	FT2	5/9,5	30	160	4+4V	47	HM PLAQUETTES
	FT3	10-19,5	30	160	4+4V	47	HM PLAQUETTES
	FT4	20,4/40	30	160	4+4V	47	HM PLAQUETTES
	Couplé avec le porte-outils extensible ci-dessus, ce porte-outils complémentaire permet d'accroître la hauteur de la rainure.						
	FT5	6	30	160	2	47	HM PLAQUETTES
	FT6	15	40	160	4+4V	47	HM PLAQUETTES
	FT7	8/30,5	30	160	4+4V	47	HM PLAQUETTES

PARAMETRES D'USINAGES / SYMBOLES ET TERMINOLOGIES

La partie du tableau "SYMBOLES NORMALISÉS" est un extrait du mémotech mécanique.

Les symboles et unités suivants sont issus de l'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) et des travaux du CIRP (Collège International pour l'Étude Scientifique des Techniques de Production Mécanique).

Remarque :

- Les symboles de la colonne de droite sont employés par conventions.
- Les symboles **S** et **F** sont employés pour la programmation des commandes numérique.

SYMBOLES NORMALISÉS				SYMBOLES NON NORMALISÉS
Symboles	Unités	Termes	Références	Autres Symboles Possibles
a_p	mm	Engagement arrière de l'arête Tranchante (la profondeur de passe)	ISO 3002/3	H
d_e	mm	Diamètre extérieur	CIRP A 401	D
f_z	mm/tr	Avance par tour pour une dent (le pas d'usinage)	ISO 3002/3	P
h_m	mm	Épaisseur moyenne du copeau (en fraisage)	ISO 3002/3	em
n	tr/min	Fréquence de rotation	CIRP B 104	S ou N
V_c	m/s	Vitesse de coupe	ISO 3002/1	V
V_f	m/min	Vitesse d'avance (par rapport à la pièce)	ISO 3002/1	F ou A
Z		Nombre de dents	ISO 3002/3	