

C.A.P F.I.M.M

SUJET

EPREUVE : E.P.2 PREPARATION ET MISE EN OEUVRE

DUREE : 04H00

COEF : 06

Le présent sujet comporte **8** pages numérotées de 1/8 à 8/8.
Toutes les pages sont à rendre avec la copie.

Vous avez à charge d'usiner les portes d'armoires à pharmacie.

On demande aux candidats :

I)

- /30 Préparer l'opération de tenonnage sur les traverses hautes et basses.
- 1.1 Désignation du nom des outils à utiliser.
 - 1.2 Choix de la surface de référence.
 - 1.3 Réglage des différents outils sur la tenonneuse.
 - 1.4 Réglage de la butée de pièces et des presseurs ainsi que du part éclats.

II)

- /20 Préparer l'opération de profilage de la rainure.
- 2.1 Réglage des outils, choix des fréquences de rotation (document 8/8)
 - 2.2 Choix des surfaces de référence
 - 2.3 Positionnement et réglage de l'entraîneur
 - 2.4 La vitesse d'amenage sera fixée à 8 m/mn

Caractéristiques de l'outil :

- Fraise à rainure diamètre 140 à fixations mécaniques

III)

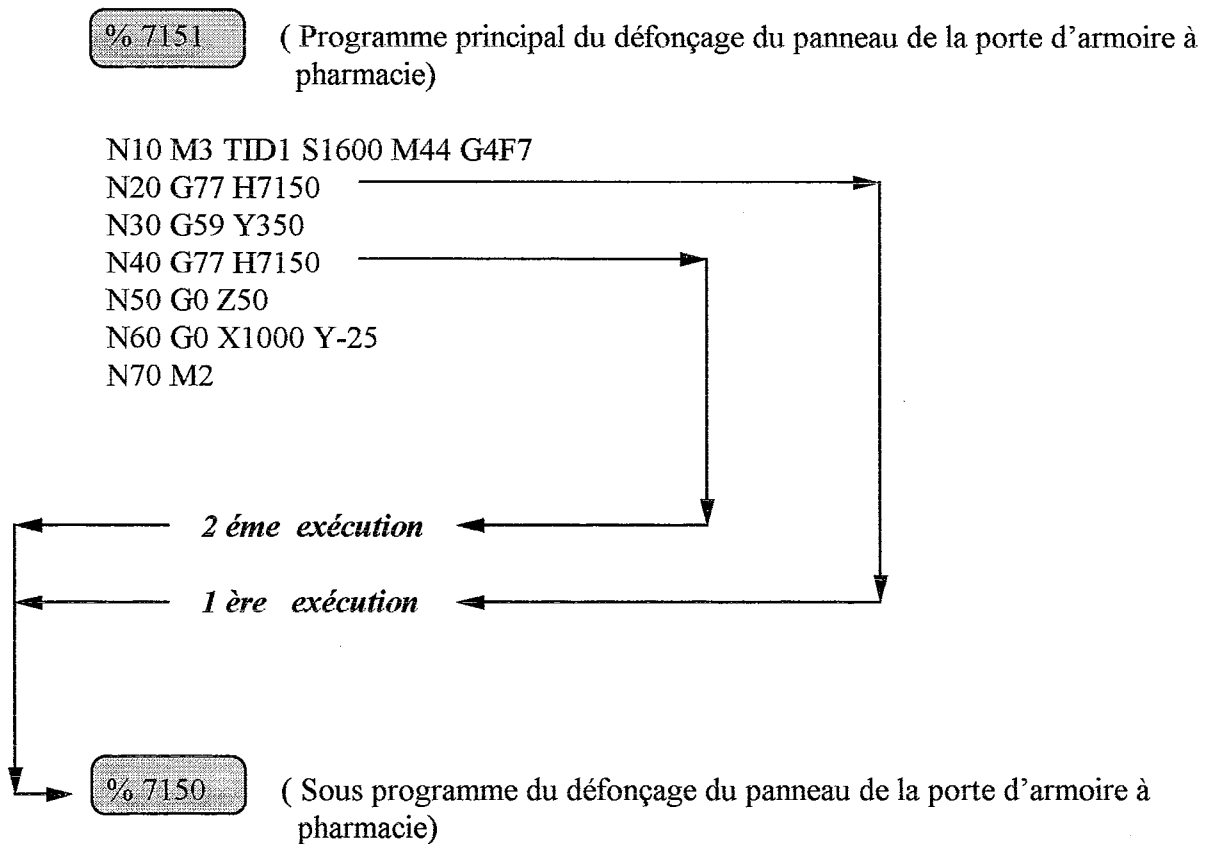
- /20 Préparer l'opération de calibrage des montants et des panneaux
- 3.1 Choix des surfaces de références
 - 3.2 Réglage des butées
 - 3.3 Réglage du guide parallèle

III)

- /30 Préparer la défonceuse C.N.C NUM
- 3.1 Introduire le programme en mémoire
 - 3.2 Disposer et référencer le montage d'usinage
 - 3.3 Exécuter les P.O.M
 - 3.4 Introduire les P.R.E.F
 - 3.5 Calcul et introduction des D.E.C
 - 3.6 Affichage de la page introduction manuelle de la jauge outil
 - 3.7 Lancement de l'usinage

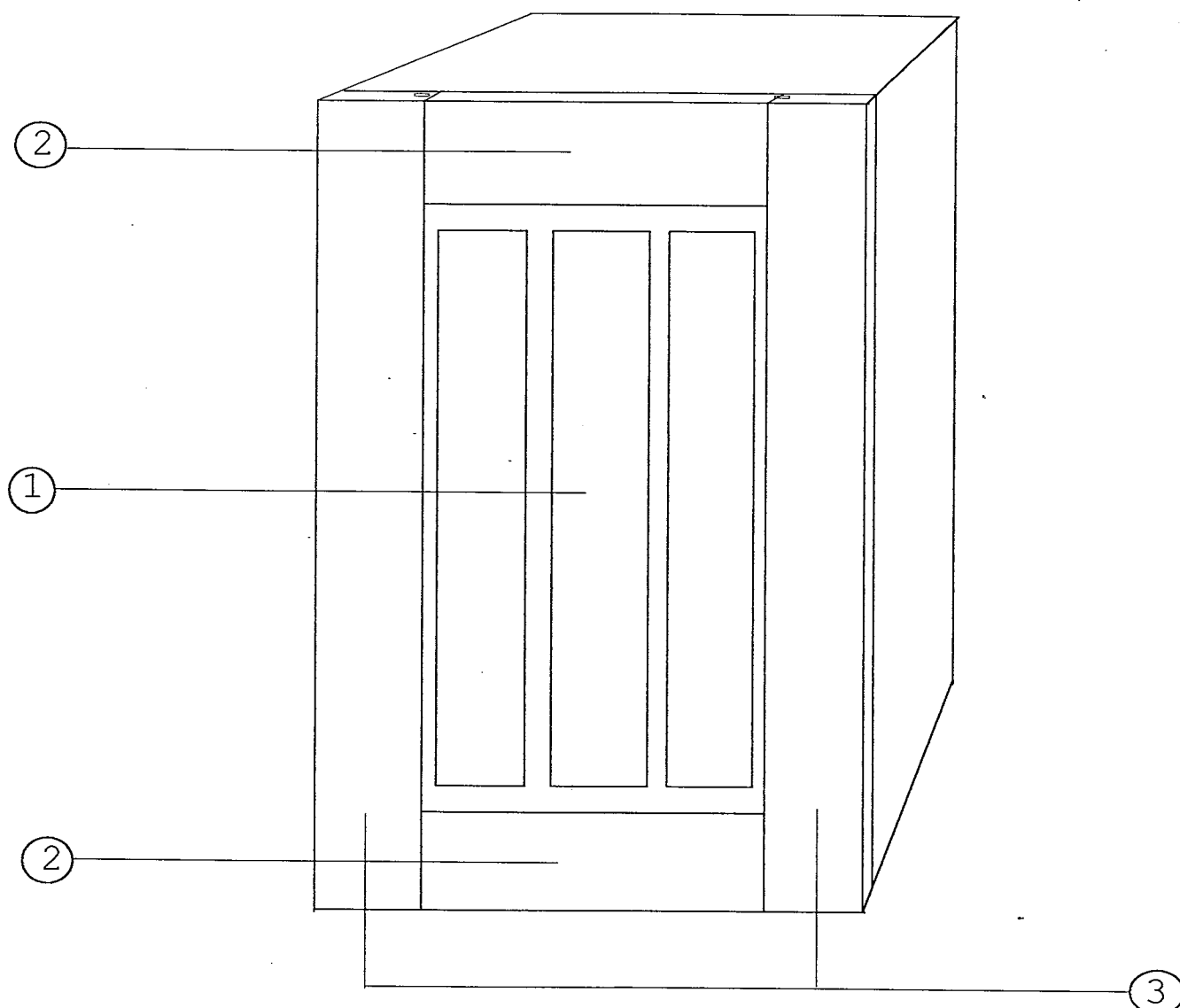
TOTAL /100

PROGRAMME POUR LA C.NC NUM



- N10 G0 Z50
- N20 G0 X499 Y96 1^{er} point
- N30 G1 Z-7 F1500 2^{ème} point
- N40 G1 X-20 Y96 3^{ème} point
- N50 G0 Z50
- N60 G0X-20Y183 4^{ème} point
- N70 G1 Z-7
- N80 G1 X499 Y183 5^{ème} point
- N90 G0 Z50
- N100 G0 X470 Y299 6^{ème} point
- N110 G1 Z-7 7^{ème} point
- N120 G1 X470 Y9 8^{ème} point
- N130 G1 X9 Y9 9^{ème} point
- N140 G1 X9 Y270
- N150 G1 X499 Y270
- N160 G0 Z50

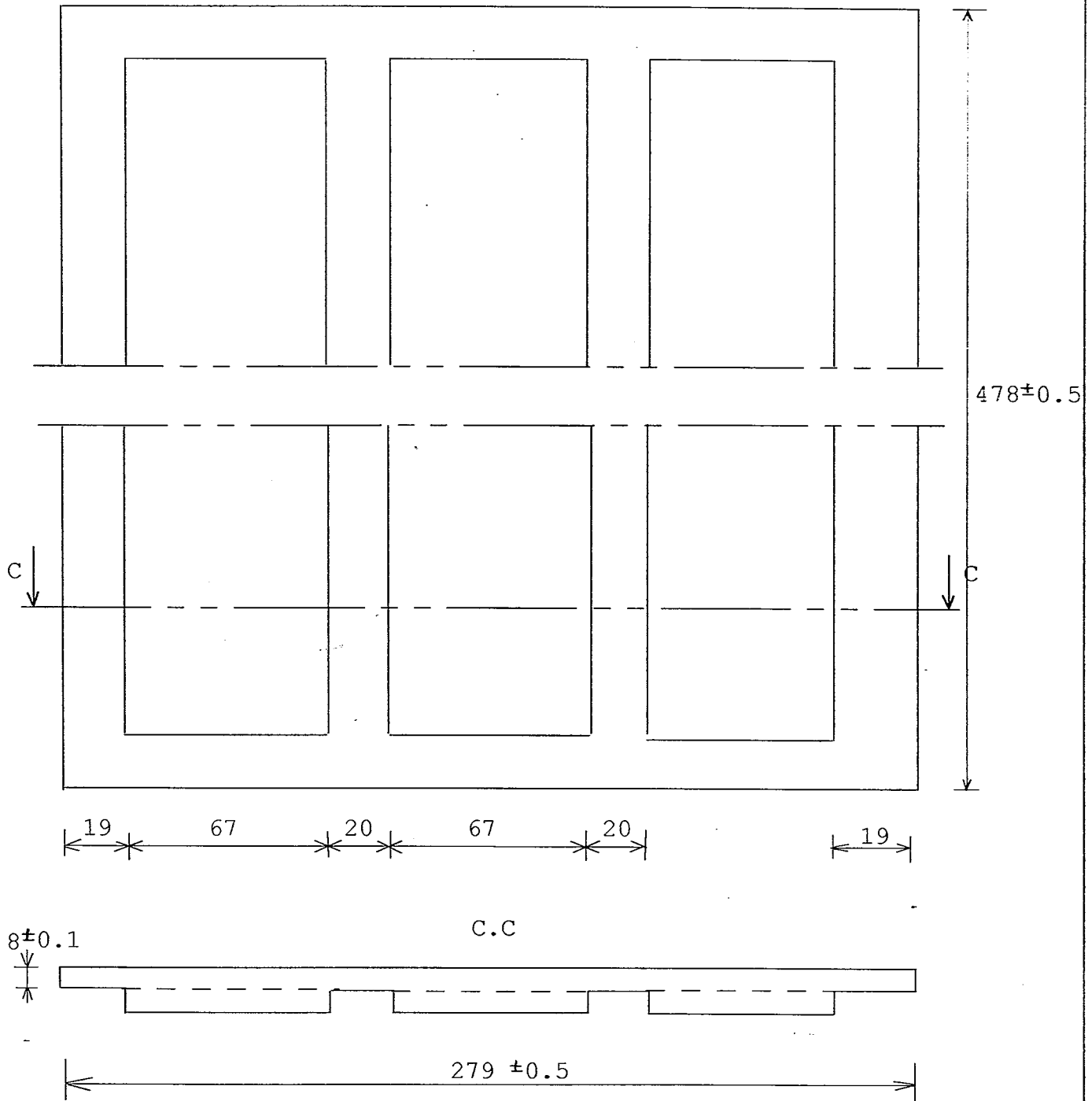
PERSPECTIVE



Rp	Nb	Désignation	Matière	
Groupement "Est"		Session 2000		SUJET
C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DE MOBILIER ET DE MENUISERIE.			Coef. : 6	TIRAGES A4
Epreuve : EP2.Peparation et mise en œuvre.		Durée. : 4h00	page	

PANNEAU

4/8

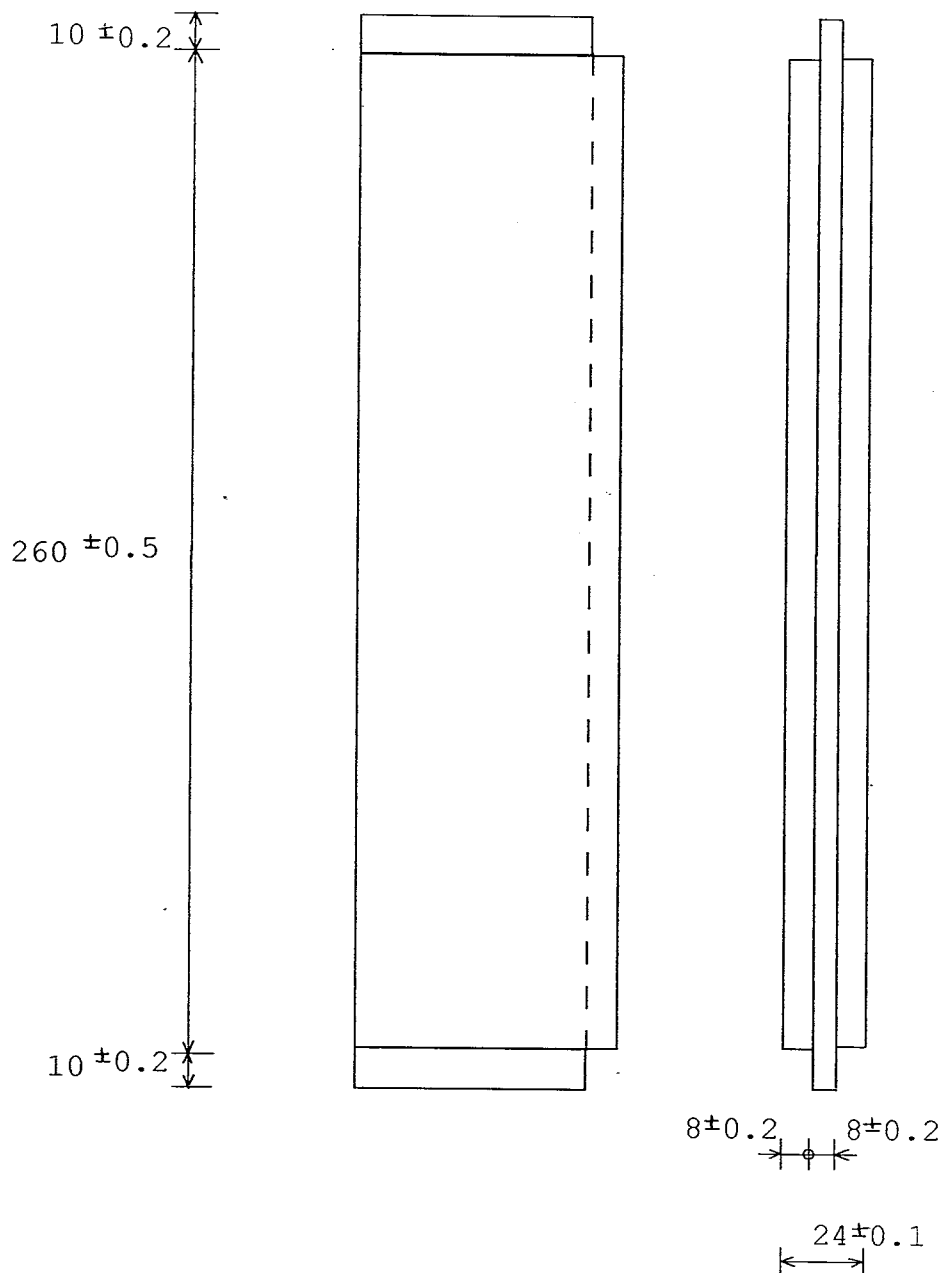


Echelle: 1/2

1	1	PANNEAU	M.D.F.
Rp	Nb	Désignation	Matière
Groupement "Est"		Session 2000	SUJET
C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DE MOBILIER ET DE MENUISERIE.		Coef. : 6	TIRAGES A4
Epreuve : EP2.Peparation et mise en œuvre.		Durée. : 4h00	page

TRAVERSE

5/8

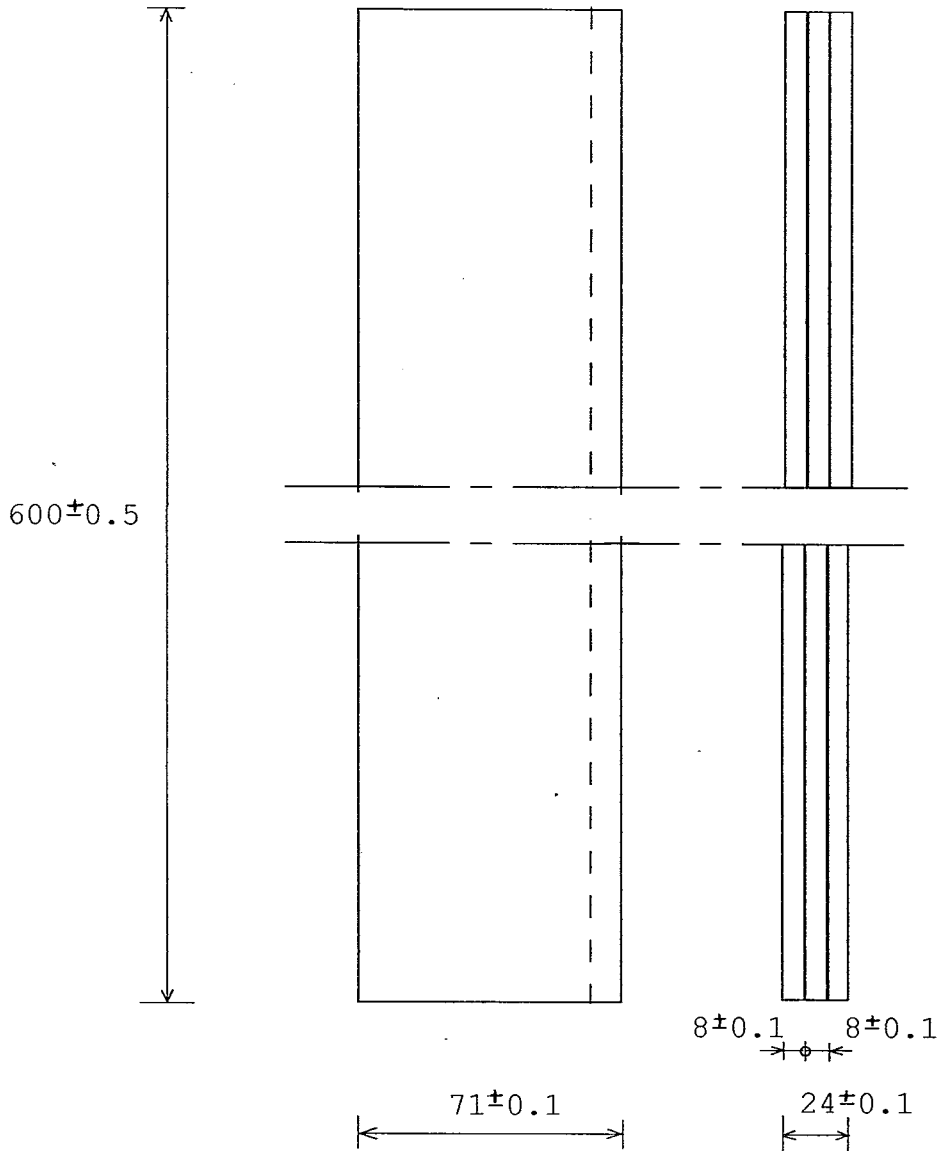


Echelle:1/2

2	2	TRAVERSE HAUTE ET BASSE	HETRE	
Rp	Nb	Désignation	Matière	
Groupement "Est"		Session 2000	SUJET	TIRAGES A4
C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DE MOBILIER ET DE MENUISERIE.			Coef. : 6	
Epreuve : EP2.Peparation et mise en œuvre.		Durée. : 4h00	page	

MONTANT

6/8

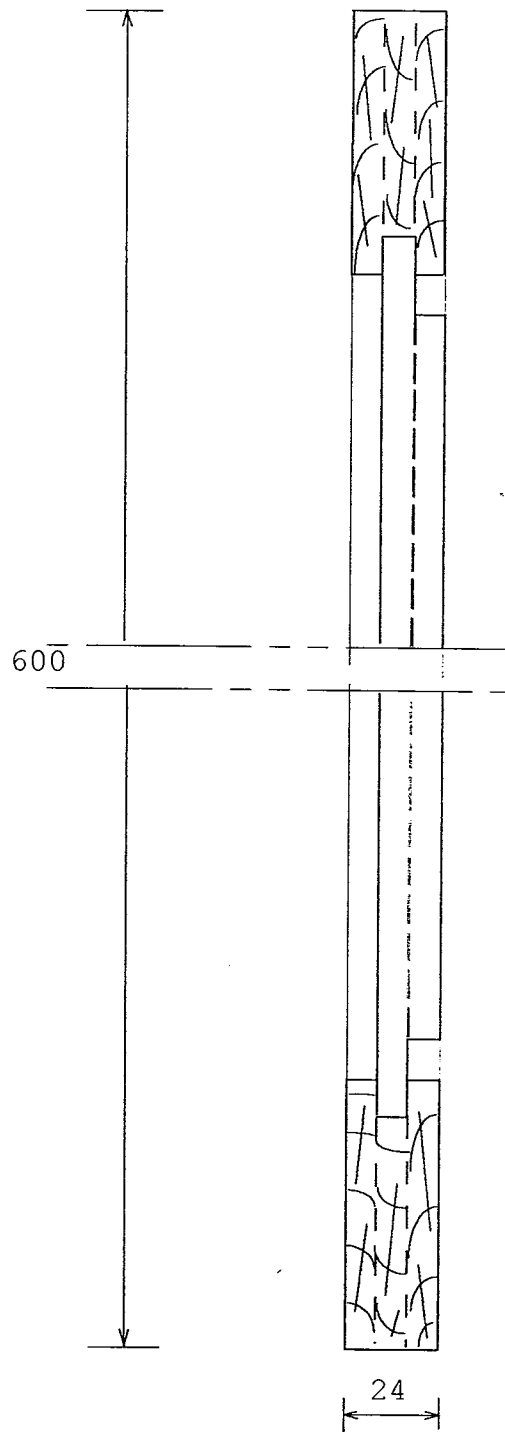


Echelle:1/2

3	2	MONTANT DROIT ET GAUCHE	HETRE
Rp	Nb	Désignation	Matière
Groupement "Est"		Session 2000	SUJET
C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DE MOBILIER ET DE MENUISERIE.			Coef. : 6
Epreuve : EP2.Peparation et mise en œuvre.		Durée. : 4h00	TIRAGES A4
			page

COUPE A.A

7/8

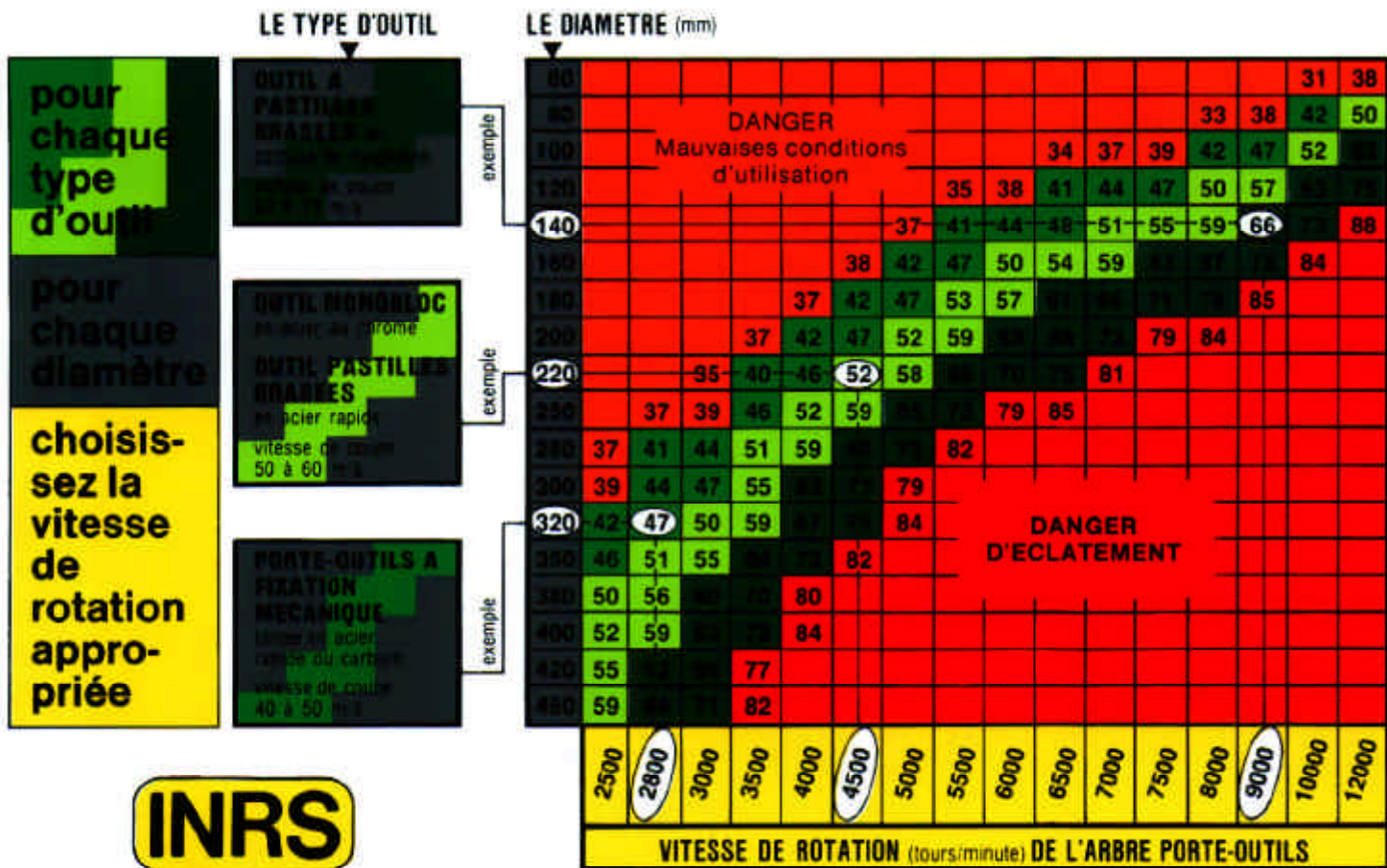


Echelle:1/2

Rp	Nb	Désignation	Matière		
Groupement "Est"		Session 2000		SUJET	TIRAGES
C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DE MOBILIER ET DE MENUISERIE.			Coef. : 6	A4	
Epreuve : EP2.Peparation et mise en œuvre.		Durée. : 4h00		page	

LES FREQUENCES DE ROTATION

USINAGE DU BOIS EN SECURITE



47 Le nombre indique la vitesse de coupe en mètres / seconde
 © INRS INSTITUT NATIONAL DE RECHERCHE DE SECURITE - 30 RUE OLIVIER NOYER - 75000 PARIS CEDEX 14 - AK 566