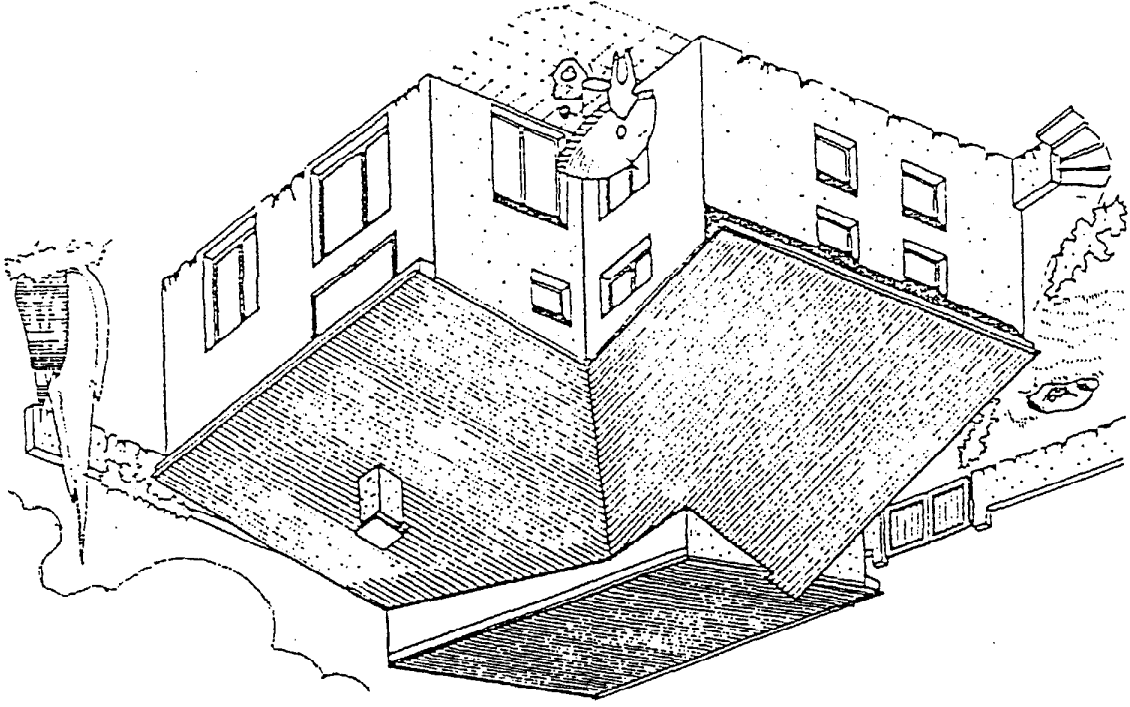
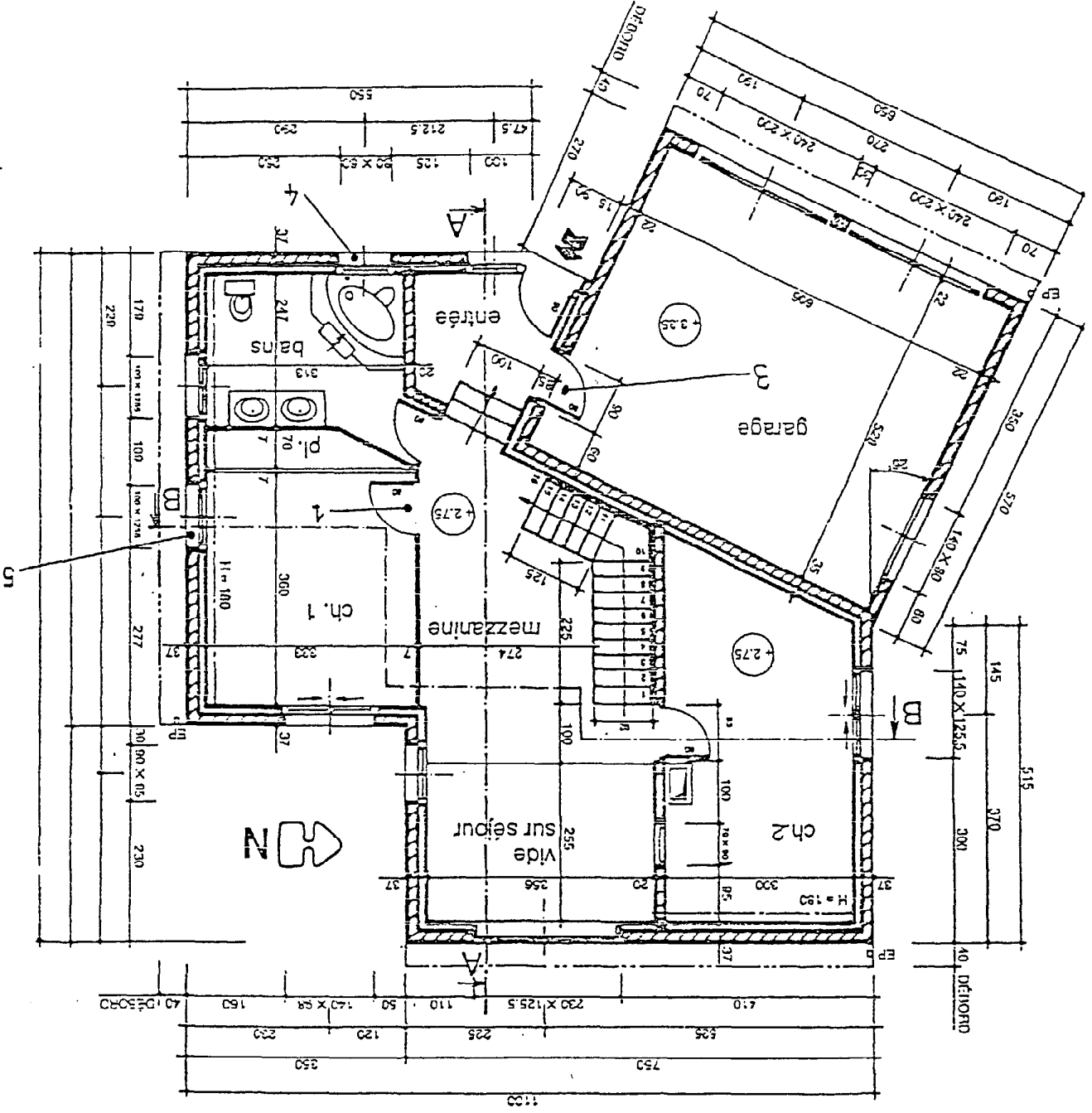


VUE D'ENSEMBLE
DE L'IMMEUBLE.



Plan du 1^{er} ETAGE.



INSERER DANS COPIE I.E.N.

IMPORTANT :
Afin d'anonymat, glisser
ce dossier dans une copie E.N.

| | | |
|----------------------------------|----------------|---|
| B.E.P. | | Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES |
| Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT | | Code Spécialité: 51 23 401 |
| Durée: 4H | Coefficient: 6 | Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION DU MODE OPERATOIRE |
| Session 2000 | Fo110 | N Sujet: 00 - 2978 |
| | | 1 / 17 |

CHEVILLES POUR FIXATIONS

CHEVILLE. S

APPLICATIONS.
Fixations légères dans tous supports pleins.
PARTICULARITES.
Cheville en nylon. Deux languettes latérales empêchent la cheville de tourner. Des crans d'adhérence profonds assurent une tenue par friction dans les matériaux pleins.



| Code | Ø Perçage / mm | Long. Cheville / mm | Ø Vis à bois / mm |
|---------|----------------|---------------------|-------------------|
| Fis 010 | 4 | 20 | 2.0 à 3.0 |
| Fis 012 | 6 | 25 | 2.5 à 4.0 |
| Fis 014 | 8 | 40 | 4.5 à 6.0 |
| Fis 015 | 10 | 50 | 6.0 à 8.0 |
| Fis 016 | 12 | 60 | 8.0 à 10.0 |

CHEVILLE. SC

APPLICATIONS.
Toutes fixations légères en support plein.
PARTICULARITES.
Cheville en nylon. La collerette maintient la cheville. Cannelures intérieures garantissant un centrage parfait de la vis. Deux languettes latérales empêchent la cheville de tourner.



| Code | Ø Perçage / mm | Long. Cheville / mm | Ø Vis à bois / mm |
|------|----------------|---------------------|-------------------|
| | 5 | 25 | 2.6 à 4.0 |
| | 6 | 30 | 3.5 à 5.0 |
| | 8 | 40 | 4.5 à 6.0 |

CHEVILLE. TFS

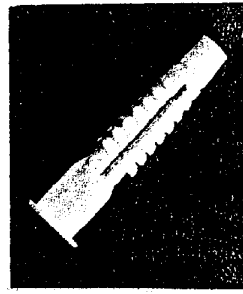
APPLICATIONS.
Une cheville pour fixation sûre, dans tous matériaux poreux friable.
PARTICULARITES.
Un canal de guidage assure un centrage sur de la vis. Cette conception spéciale garantit en plus que la pression d'écartement soit compensée entre vis à bois et vis agglo.



| Code | Ø Perçage / mm | Long. Cheville / mm | Ø Vis à bois / mm |
|---------|----------------|---------------------|-------------------|
| Tox 001 | 6 | 35 | 3.5 à 4.5 |
| Tox 002 | 8 | 50 | 4.0 à 6.0 |
| Tox 003 | 8 | 80 | 4.0 à 6.0 |

CHEVILLE. 4AS.k. AVEC COLLERETTE.

APPLICATIONS.
Fixations légères tel que étagères, consoles, pendules, cadres, etc...
PARTICULARITES.
Les quatre segments reliés au bout garantissent un centrage sur de la vis. Les segments sont munis d'écaillés qui ressemblent à celle d'une pomme de pin. Sous la tension axiale, elle glissent les unes contre les autres en obtenant ainsi une pression d'écartement renforcée.



| Code | Ø Perçage / mm | Long. Cheville / mm | Ø Vis à bois / mm |
|------|----------------|---------------------|-------------------|
| | 6 | 28 | 3.5 à 5.0 |
| | 6 | 41 | 3.5 à 5.0 |
| | 8 | 49 | 4.0 à 6.0 |
| | 10 | 66 | 6.0 à 8.0 |
| | 12 | 76 | 8.0 à 10.0 |

CHEVILLE. METALLIQUE.

APPLICATIONS.
Pour la fixation dans les matériaux creux, plaque de plâtre, panneau plastique, contreplaqué, carton, aggloméré, brique creuse.



PARTICULARITES.
Mise en œuvre simple: Percer au Ø recommandé, à l'aide d'une perceuse tournant à vitesse réduite. Enfoncer la cheville à la main jusqu'à ce que les ergots s'agrippent dans le matériau. Immobiliser la cheville dans le trou avec la pince de montage rapide.
Montage rapide. Sécurité maximale.

| Code | Ø Perçage / mm | Long. Cheville / mm | Ø Vis à métaux / mm | Epais. parois / mm |
|--------|----------------|---------------------|---------------------|--------------------|
| Fis070 | 8 | 33 | M4 | 6 à 13 |
| Fis071 | 11 | 36 | M5 | 3 à 13 |
| Fis072 | 11 | 50 | M5 | 10 à 16 |
| Fis073 | 13 | 31 | M6 | 3 à 13 |
| Fis074 | 11 | 50 | M6 | 10 à 16 |

Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION DU MODE OPERATOIRE
N° Sujet: 00 - 2978

B.E.P.

Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT Code Spécialité: 51 23 401

Durée: 4H
Coefficient: 6
Session 2000
Folio 2 / 17

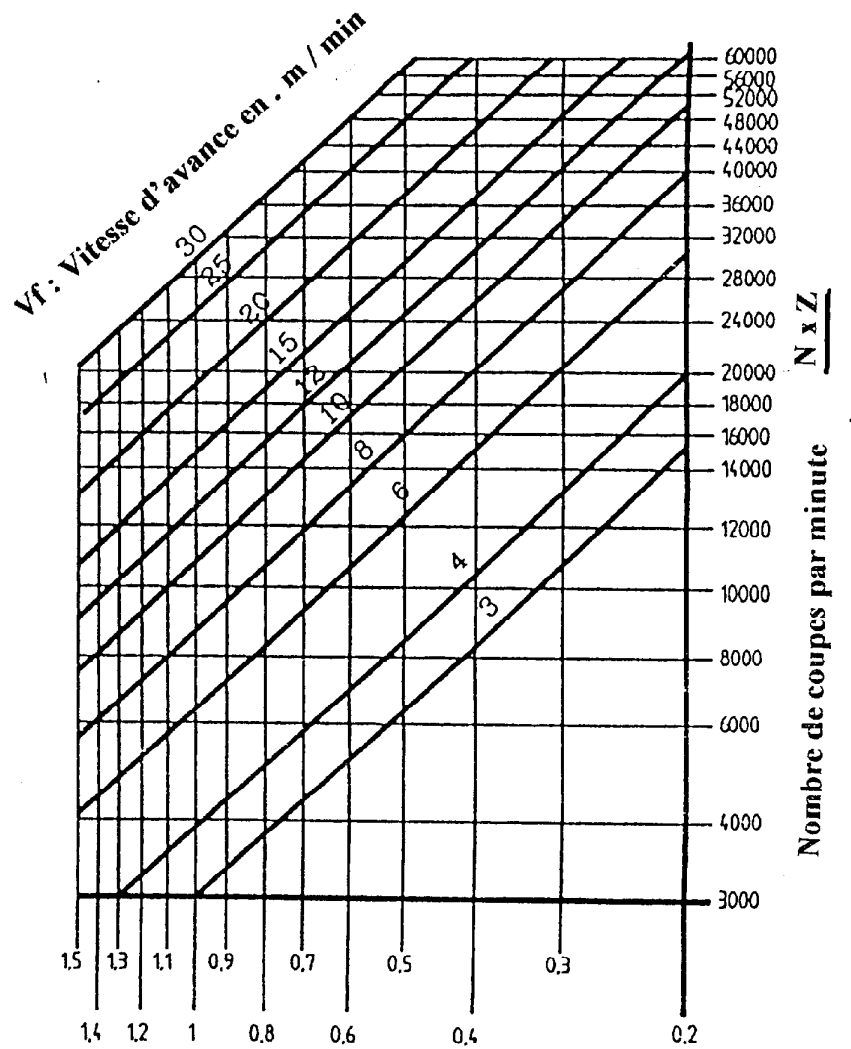
Vc

| Diamètre de l'outil exprimé en mm | Vc | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------------------------------|
| | 2500 | 2800 | 3000 | 3500 | 4000 | 4500 | 5000 | 5500 | 6000 | 6050 | 6002 | 0052 | 0008 | 0006 | 0001 | 0001 |
| 60 | | | | | | | | | | | | | | | | 31 38 |
| 80 | | | | | | | | | | | | | | | | 33 38 42 50 |
| 100 | | | | | | | | | | | | | | | | 34 37 39 42 47 52 63 |
| 120 | | | | | | | | | | | | | | | | 35 38 41 44 47 50 57 63 75 |
| 140 | | | | | | | | | | | | | | | | 37 41 44 48 51 55 59 66 73 88 |
| 160 | | | | | | | | | | | | | | | | 38 42 47 50 54 59 63 67 75 84 |
| 180 | | | | | | | | | | | | | | | | 37 42 47 53 57 61 66 71 75 85 |
| 200 | | | | | | | | | | | | | | | | 37 42 47 52 59 63 68 73 79 85 |
| 220 | | | | | | | | | | | | | | | | 35 40 46 52 58 65 70 75 81 |
| 250 | | | | | | | | | | | | | | | | 37 39 46 52 59 65 73 79 85 |
| 280 | | | | | | | | | | | | | | | | 37 41 44 51 59 66 73 82 |
| 300 | | | | | | | | | | | | | | | | 39 44 47 55 63 71 79 |
| 320 | | | | | | | | | | | | | | | | 42 47 50 59 67 75 84 |
| 350 | | | | | | | | | | | | | | | | 46 51 55 64 73 82 |
| 380 | | | | | | | | | | | | | | | | 50 56 60 70 80 |
| 400 | | | | | | | | | | | | | | | | 52 59 63 73 84 |
| 420 | | | | | | | | | | | | | | | | 55 62 66 77 |
| 450 | | | | | | | | | | | | | | | | 59 63 71 82 |

DOCUMENT INRS

N(t/min): Fréquence de Rotation

- PORTE OUTIL à Fixation Mécanique, Vc de 40 à 50 m/s
- Outil monobloc en acier au chrome, Outil à pastilles brasées en acier rapide, Vc de 50 à 60 m/s
- Outil à pastilles brasées en Carbure de Tungstène, Vc de 60 à 75 m/s



P: Pas d'usinage en . mm

ETAT DE SURFACE DES ONDES D'USINAGE . P.

Ebauche = 1,5 à 2,5 mm
Moyen = 1 à 1,5 mm

Finition = 0,5 à 1 mm
Super Fin = 0,2 à 0,5 mm

Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION DU MODE OPERATOIRE
N° Sujet: 00 - 2978

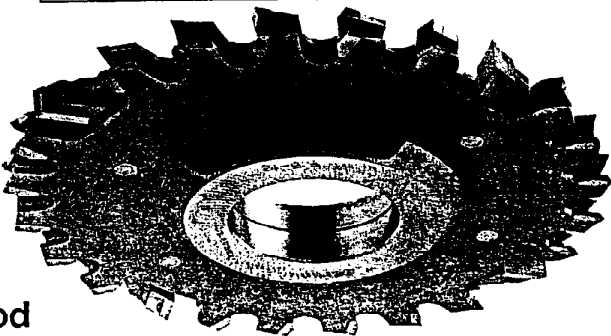
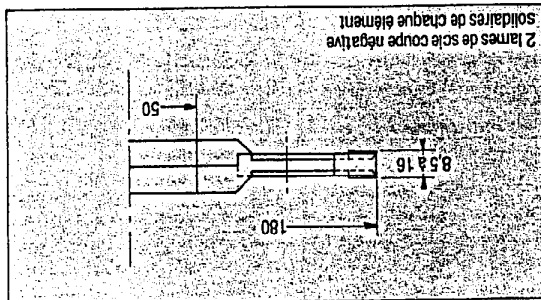
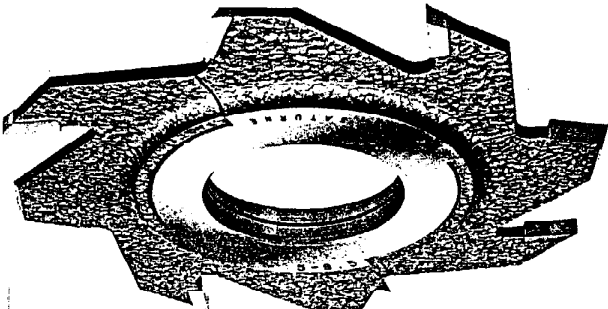
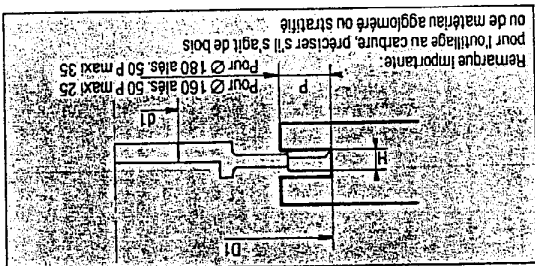
B.E.P.

Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT Code Spécialité: 51 23 401

Durée: 4H
Coefficient: 6
Session 2000
Folio 4 / 17

*** OUTILS A RAINURE**
*** OUTILS A MOULURE**
*** OUTILS DE TENONNAGE**

DOCUMENT RESSOURCE



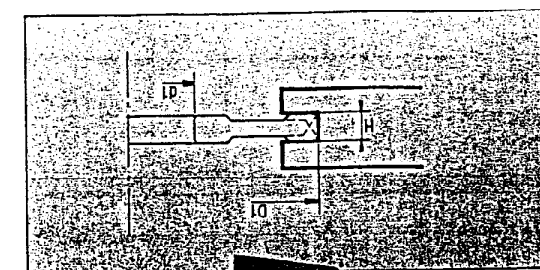
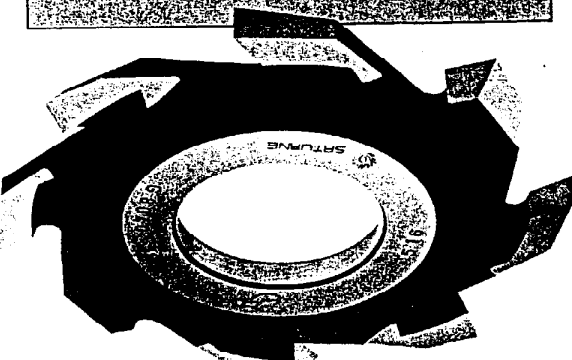
pour rainures sans éclats
 dans panneaux plaqués, stratifiés, mélaminés

Fraise extensible
 Réglable par bagues minces livrées avec la fraise

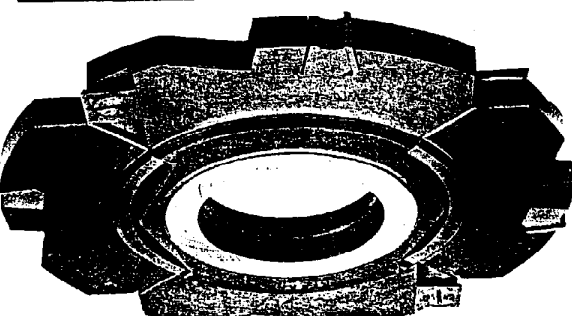
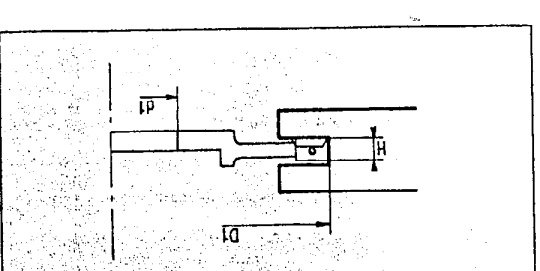
| Qualité | Carbure H | D1 | H | d1 | Z | Qualité | Référence |
|---------|-----------|------|----|-------|---|---------|-----------|
| 180 | × 8,5-16 | × 50 | 24 | dents | H | 12 | 0148-4 |

| Qualité | acier TN | D1 | H | d1 | Z | Qualité | Référence |
|---------|-----------|------|---|---------|----|---------|-----------|
| 140 | × 5-9,5 | × 50 | 8 | dents V | TN | 12 | 0115-3 |
| 160 | × 4-7,5 | × 50 | 8 | dents V | TN | 12 | 0124-3 |
| 160 | × 5-9,5 | × 50 | 8 | dents V | TN | 12 | 0125-3 |
| 160 | × 6-11,5 | × 50 | 8 | dents V | TN | 12 | 0126-3 |
| 160 | × 8-15,5 | × 50 | 8 | dents V | TN | 12 | 0128-3 |
| 160 | × 10-19,5 | × 50 | 8 | dents V | TN | 12 | 0130-3 |
| 160 | × 15-29,5 | × 50 | 8 | dents V | TN | 12 | 0135-3 |
| 180 | × 6-11,5 | × 50 | 8 | dents V | TN | 12 | 0146-3 |
| 180 | × 10-19,5 | × 50 | 8 | dents V | TN | 12 | 0150-3 |

| Qualité | carbure H | D1 | H | d1 | Z | Qualité | Référence |
|---------|-----------|------|---|---------|---|---------|-----------|
| 160 | × 4-7,5 | × 50 | 8 | dents V | H | 12 | 0124-4 |
| 160 | × 5-9,5 | × 50 | 8 | dents V | H | 12 | 0125-4 |
| 160 | × 6-11,5 | × 50 | 8 | dents V | H | 12 | 0126-4 |
| 160 | × 8-15,5 | × 50 | 8 | dents V | H | 12 | 0128-4 |
| 160 | × 10-19,5 | × 50 | 8 | dents V | H | 12 | 0130-4 |
| 180 | × 6-11,5 | × 50 | 8 | dents V | H | 12 | 0146-4 |
| 180 | × 10-19,5 | × 50 | 8 | dents V | H | 12 | 0150-4 |



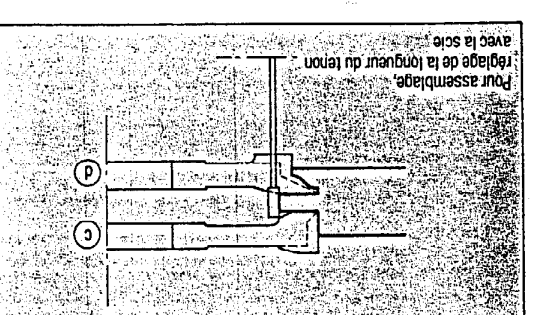
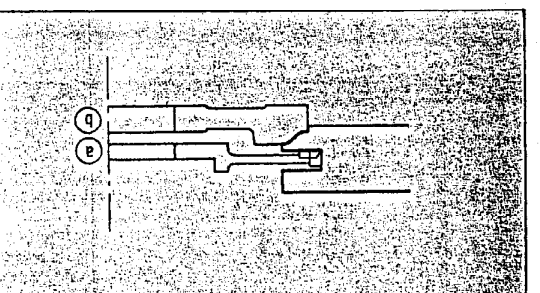
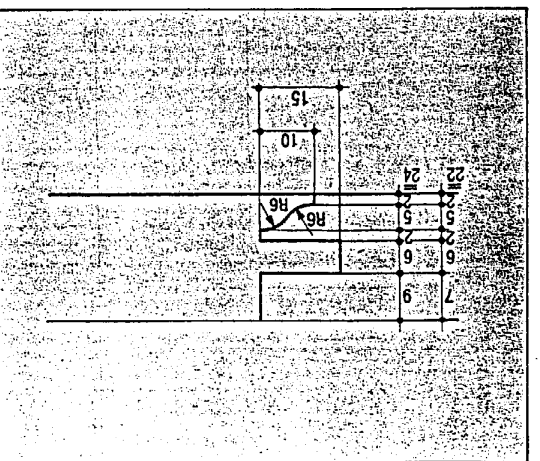
| Designation | Référence |
|---------------------------------|-----------|
| 160 × 4 - 7,5 × 50 12 dents V H | 23 1060-4 |
| 18 × 18 × 2 4 tranchants H | 33 1518-4 |
| 14 × 14 × 1,2 4 tranchants H | 33 1524-4 |
| avec vis et contre-vis | |
| 160 × 10 - 20 × 50 8 dents V H | 23 1080-4 |
| 9,65 × 12 × 1,5 2 tranchants H | 33 1009-4 |
| 14 × 14 × 2 4 tranchants H | 33 1514-4 |



| Qualité | acier S3 | D1 | H | d1 | Z | Qualité | Référence |
|-----------------------|-----------|-----------|----|----|--------|---------|-----------|
| 140 | × 4 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0004-3 | | |
| 140 | × 5 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0005-3 | | |
| 140 | × 6 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0006-3 | | |
| 140 | × 8 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0008-3 | | |
| 140 | × 10 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0010-3 | | |
| 140 | × 12 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0012-3 | | |
| 160 | × 4 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0014-3 | | |
| 160 | × 5 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0015-3 | | |
| 160 | × 6 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0016-3 | | |
| 160 | × 8 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0018-3 | | |
| 160 | × 10 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0020-3 | | |
| 160 | × 12 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0022-3 | | |
| voir tableau acier TN | | | | | | | |

Fraise fixe
 Suivant norme NF E73-510

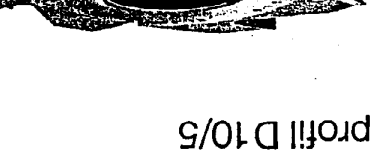
| Qualité | acier TN | D1 | H | d1 | Z | Qualité | Référence |
|---------|-----------|-----------|----|----|--------|---------|-----------|
| 140 | × 4 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0004-3 | | |
| 140 | × 5 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0005-3 | | |
| 140 | × 6 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0006-3 | | |
| 140 | × 8 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0008-3 | | |
| 140 | × 10 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0010-3 | | |
| 140 | × 12 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0012-3 | | |
| 160 | × 4 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0014-3 | | |
| 160 | × 5 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0015-3 | | |
| 160 | × 6 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0016-3 | | |
| 160 | × 8 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0018-3 | | |
| 160 | × 10 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0020-3 | | |
| 160 | × 12 × 50 | 8 dents V | TN | 11 | 0022-3 | | |



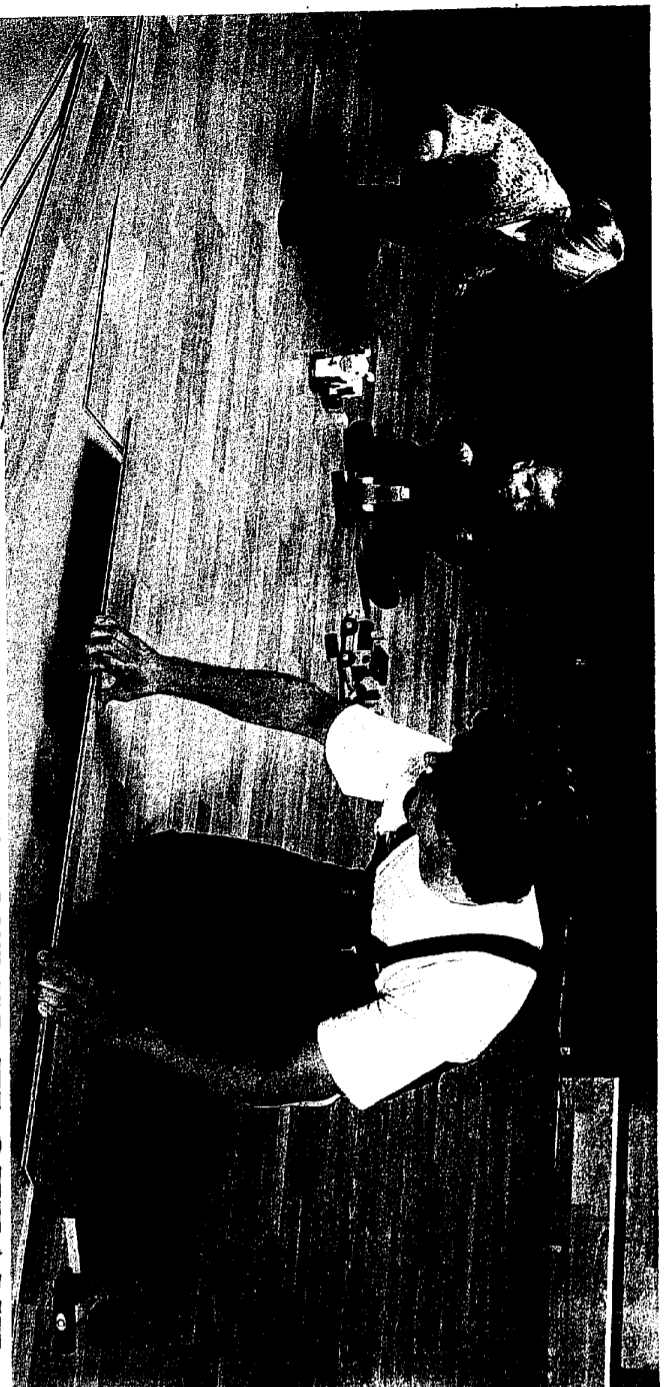
| Diafile | Réf. | Qté |
|---------------------------------------|------|--------|
| (c) disque à 4 encoches 300 × 10 × 60 | 27 | 8410-9 |
| (d) disque à 4 encoches 290 × 10 × 60 | 27 | 8360-9 |
| couteau CHX 17 20 D10/S3 | 47 | 3501-2 |
| manchon de prégl. H105 × 60 × 50 | 81 | 2827-9 |

| Fraises \varnothing 320 | Réf. | Qté |
|--------------------------------|------|--------|
| (c) 320 × 15 × 50 4 dents V R | 11 | 1720-1 |
| (d) 160 × 15 × 50 4 dents V S3 | 11 | 1700-2 |

| Fraises | Référence |
|----------------------------------|-----------|
| a) 160 × 5-9,5 × 50 8 dents V TN | 12 0125-3 |
| b) 150 × 15 × 50 4 dents S3 | 11 1600-2 |



profil D10/5



POSE DU PARQUET FLOTTANT

Extrait du DTU 51.11

Le parquet flottant se pose sur toute surface rigide, sèche et plane (béton, vieux plancher, carrelage, dalles PVC, marbre, panneaux de particules, contreplaqué, aluilleté ras.)

Les irrégularités du support ne doivent pas dépasser 5mm sous la règle de 2m ou 1mm sous la règle de 20cm.

Si la planéité du support n'est pas bonne, elle peut être corrigée par un ragréage de type P3.

IMPORTANT :

Afin d'éviter tout risque éventuel de remontée d'humidité, dérouler un film de polyane puis poser la sous couche d'isolation phonique.

Il est important d'individualiser chaque pièce.

En habitat collectif : une isolation phonique est obligatoire. Il importe de ne pas dégrader la qualité acoustique initiale en cas de réhabilitation. Avec la sous couche, on atteint le niveau requis par la Nouvelle Réglementation Acoustique (18 dB).

Il pose en flottant, pour l'habitat au rez-de-chaussée, en pavillon avec dallage sur terre-plein ou vide sanitaire, il faut impérativement une sous couche dont le support est à humidité constante.

Plusieurs types de sous couches existent pour répondre aux différents besoins :

Sous couche de désolidarisation (film polyéthylène).

Sous couche de réparation (panneaux de fibres posés et assemblés à rainures et languettes).

DEUX POSSIBILITES EXISTENT POUR DEMARRER LA POSE.

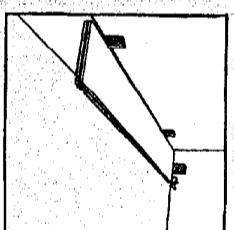
1) Démarrer dans l'axe de la porte après fixation d'une règle avec des chevilles. (Méthode préconisée dans le cas des panneaux décoratifs, par souci d'esthétique).

2) Démarrer le long du mur le plus droit de la pièce. Si aucun mur n'est droit, démarrer le long d'une règle.

Dans tous les cas, il est important de ménager un jeu de dilatation de 8 mm environ, maintenu par des cales qui seront enlevées enfin de travail, sur toute la périphérie de la pièce, y compris aux pieds des huisseries non encastrables, des tuyauteries, des escaliers.

Il faut prévoir des jeux de dilatation intermédiaires si l'un des côtés de la pièce dépasse 8 mètres dans le sens de la largeur des produits posés.

Dans le cas de plusieurs pièces contiguës, il faudra toujours faire un jeu de fractionnement à l'endroit du seuil, de façon à individualiser chaque surface de parquet.



PROCEDER COMME SUIT :

Placer la rainure de la lame vers le mur.

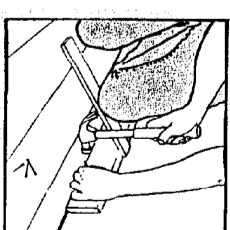
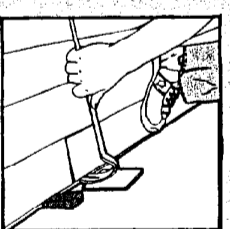
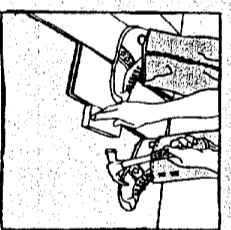
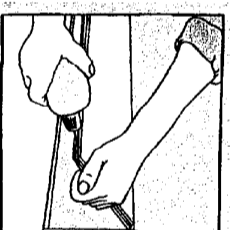
Encoller soigneusement la joue supérieure de la rainure avec une colle biberon pour assemblage de parquet flottant.

Essuyer immédiatement les taches de colle avec une éponge humide. Si des taches de colle sèches sont visibles en fin de pose, utiliser de l'acétone.

Emboîter les éléments entre eux en utilisant une cale de bois afin de ne pas abîmer le parquet.

Pour la pose de grandes lames, décaler 2 joints consécutifs de 20 cm. Emboîter le dernier élément de la rangée à l'aide de l'outil spécialement conçu pour cela, proposé dans le kit de pose.

Procéder aux découpes de la dernière rangée et autour des tuyauteries. En fin de pose, enlever les cales et fixer la plinthe ou la contre-plinthe de finition qui masquera le jeu de dilatation.



B.E.P.

Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT Code Spécialité: 51 23 401

Durée: 4H
Session 2000

Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION DU MODE OPERATOIRE
N° Sujet: 00 - 2978

Coefficient: 6
Folio 5 / 17

L'AVANT PROJET D'ETUDE DE FABRICATION
A.P.E.F.

1) DEFINITION

C'est une suite ordonnée des différentes phases d'usinages intervenant dans le processus de fabrication d'une pièce. On utilise généralement un document pré établi par le service méthode.

L'A.P.E.F est élaboré dans les conditions suivantes :

- Lors d'une nouvelle fabrication quand la pièce est nouvelle ;
- Lorsque la pièce est complexe ;

C'est un document qui énumère une chronologie des usinages nécessaires au respect du dessin de définition, plusieurs APEF peuvent (doivent) être élaborés.

2) DEMARCHE GENERALE DE REDACTION

La démarche pouvant mener à la rédaction d'un A.P.E.F peut se décomposer en plusieurs phases de travail distinctes.

Lire le dessin de définition. Cela permet de recenser :

- les formes à usiner,
- la cotation liée à la forme.

Ordonner les usinages des formes. Ce travail est fonction :

- de la cotation, contraintes géométriques et dimensionnelles,
- du moyen de production, contraintes technologiques,
- du coût, contraintes économiques.

Rédiger le document d'avant projet.

- Organiser chaque usinage en phase, sous phase et opération.
- Phase : ensemble d'opérations réalisées sur un même poste de travail.
- Opération : mise en oeuvre d'un moyen du poste de travail provoquant l'évolution de la pièce vers son achèvement.
- Sous phase : ensemble d'opérations réalisées sur le même poste de travail mais avec un changement de référentiel de mise en position de la pièce.

- Représenter graphiquement la pièce avec l'usinage à réaliser (en trait fort) et sa cotation.
- Choisir les liaisons de mise en position et les représenter sur le graphique.

LE CONTRAT DE PHASE

1) DEFINITION

C'est un document d'atelier qui sera remis à l'opérateur. Comme son nom l'indique, c'est le contrat qui lie la réalisation au bureau d'études

L'A.P.E.F est élaboré à partir des documents suivants :

- L'A.P.E.F retenu et validé
- La documentation machine

Son objectif est de servir à la vérification opérationnelle du processus de fabrication obtenu.

Un contrat de phase = 1 phase d'usinage*

* Dans le cas d'une phase composée de plusieurs sous-phases, on établira un contrat par sous-phases.

2) LA SECONDE PARTIE DE LA NORME NFE 04-013

3) CONTENU DU DOCUMENT

Il se compose de trois parties distinctes :

- L'en tête, dans laquelle, on définit le produit, les moyens et le plan de fabrication.
- Une partie graphique comportant :

- La silhouette de la pièce avec sa mise en position isostatique et son maintien en position (représentation suivant la 2ème partie de la norme NFE 04-013.
- La cotation
- L'outil en position de début d'usinage (sous forme de silhouette).
- Les mouvements liés à la coupe.
- Un descriptif des opérations, de l'outillage et des paramètres de coupe

DOCUMENT RESSOURCE

B.E.P.

Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT Code Spécialité: 51 23 401

Durée: 4H

Session 2000

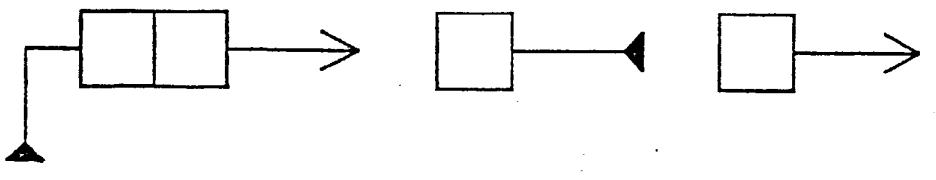
Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION DU MODE OPERATOIRE
N Sujet: 00 - 2978

Coefficient: 6

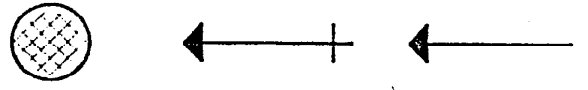
Folio 6 / 17

SYMBOLISATION TECHNOLOGIQUE

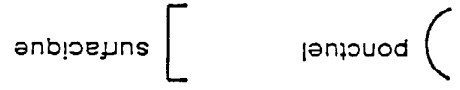
les références



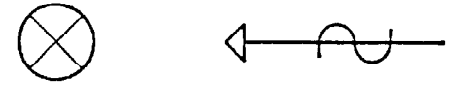
les appuis



les contacts



les serrages



les formes

| SYMBOLE | Rectitude | Planéité | Circularité | Cylindricité | Ligne quelconque | Surface quelconque |
|---------|-----------|----------|-------------|--------------|------------------|--------------------|
| | | | | | | |

les orientations

| SYMBOLE | Parallélisme | Perpendicularité | Inclinaison |
|---------|--------------|------------------|-------------|
| | | | |

les positions

| SYMBOLE | Localisation | Symétrie | Coaxialité | Concentricité |
|---------|--------------|----------|------------|---------------|
| | | | | |

les sigles

Cb = Cotes brutes **Cm** = Cotes-machines **Ca** = Cotes-appareillage
Cf = Cotes finies **Co** = Cotes-outils **Ct** = Cotes-réglage

B.E.P.

Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
 Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT Code Spécialité: 51 23 401

Durée: 4H

Session 2000

Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION DU MODE OPERATOIRE
 N° Sujet: 00 - 2978

Coefficient: 6

Fo110 7 /17

DESCRIPTIF DE FABRICATION

FACADE DE PORTE

PRODUITS :

Meuble d'angle de salle de bain destiné à recevoir une vasque, les éléments massifs seront réalisés en pin sylvestre, la finition à vernir.

LE CAISSON :

Il est constitué de :

- 2 Montants d'angle à 135° (réalisés par le centre d'examen).
 - * assemblés en 2 pièces avec fausse languette
 - * assemblages effectués : enfourchements borgnes pour les traverses haute et basse et mortaises borgnes pour la traverse intermédiaire.
- 1 Traverse haute, section 65x22
- 1 Traverse intermédiaire : section 60x22
- 1 Traverse basse, section 50x17
- 2 Côtés en panneau mélaminé blanc de 16mm, assemblés dans les montants d'angle par fausse languette.
- 1 Plinthe composée de 3 pièces, section 104x15
 - * raccordée sur la longueur par fausse coupe et consolidée par un renfort
 - * fixée par vissage en contrepartement et formant feuillure avec le dessus de la traverse basse pour recevoir un fond en 16mm d'épaisseur

LES PORTES :

Elles sont constituées chacune de :

- 2 Montants, section 50x22
- 1 Traverse haute, section 100x22, 1/2 chapeau de gendarme
- 1 Traverse basse, section 60x22
- 1 Panneau mélaminé blanc de 8mm, assemblé en rainure
- Les assemblages sont à mortaises borgnes avec renfort d'épaulement, tenons et joues contreprofilées, consolidés par collage et chevillage.
- Les profilages intérieurs
 - * doucine de 10mm avec un carré de 2mm
 - * rainure de 8mm, profondeur 10mm
- Les profilages extérieurs
 - * feuillure de recouvrement de 5x12mm
 - * quart de rond de 8mm avec carré de 2mm
- La porte gauche recevra une cote de battement fixée par vissage, section de 30x8mm

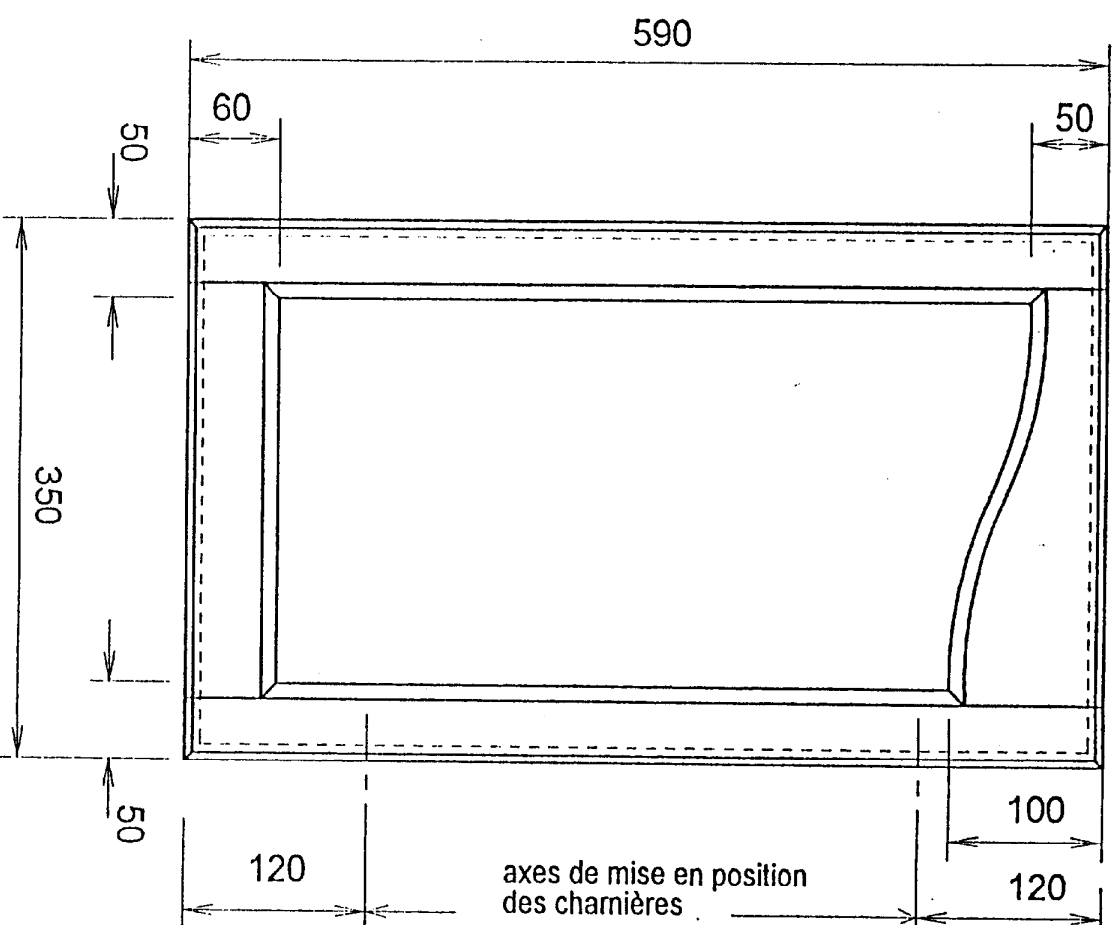
LE FAUX TIROIR :

Il est constitué :

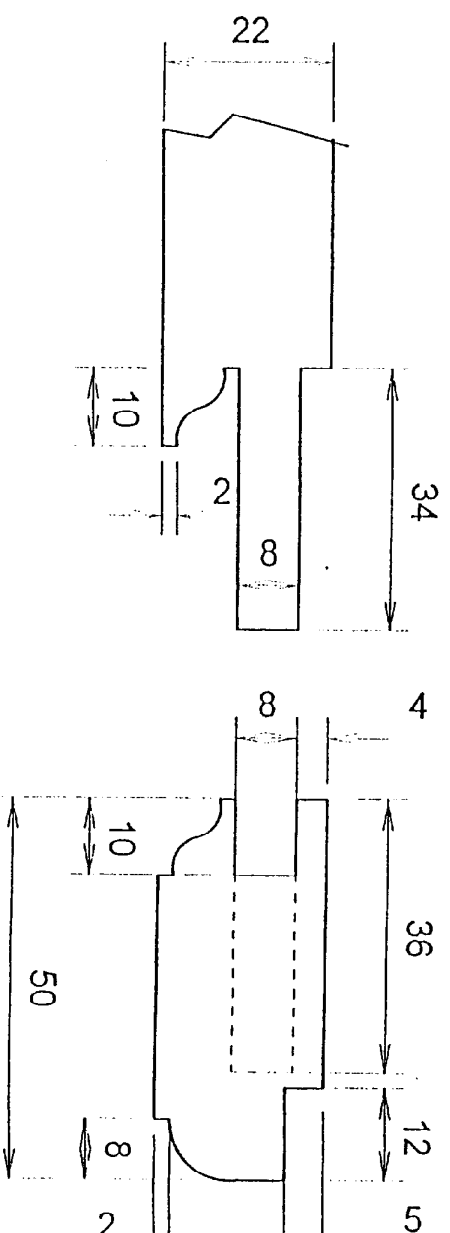
- 1 Façade, section 80x22 mm fixé sur le cadre dormant par vissage
- Profilage extérieur : quart de rond de 8mm avec carré de 2mm

LA QUINCAILLERIE :

- De mobilité : La rotation des portes sera obtenue par des charnières universelles de 50mm.
- De fermeture : La porte droite sera équipée d'un loqueteau magnétique force 4 KG.



DETAIL: MONTANT/TRaverse



B.E.P.

Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT Code Spécialité: 51 23 401

Durée: 4H
Coefficient: 6

Session 2000

Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION DU MODE OPERATOIRE

N° Sujet: 00 - 2978

Folio 8 / 17

Question N°1 /2 points

* Le meuble de salle de bain sera fixé sur une cloison en briques creuses. En vous reportant au document chevilles, folios 1/17 et 2/17 :

- déterminer la cheville la mieux adaptée

- justifier votre choix

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

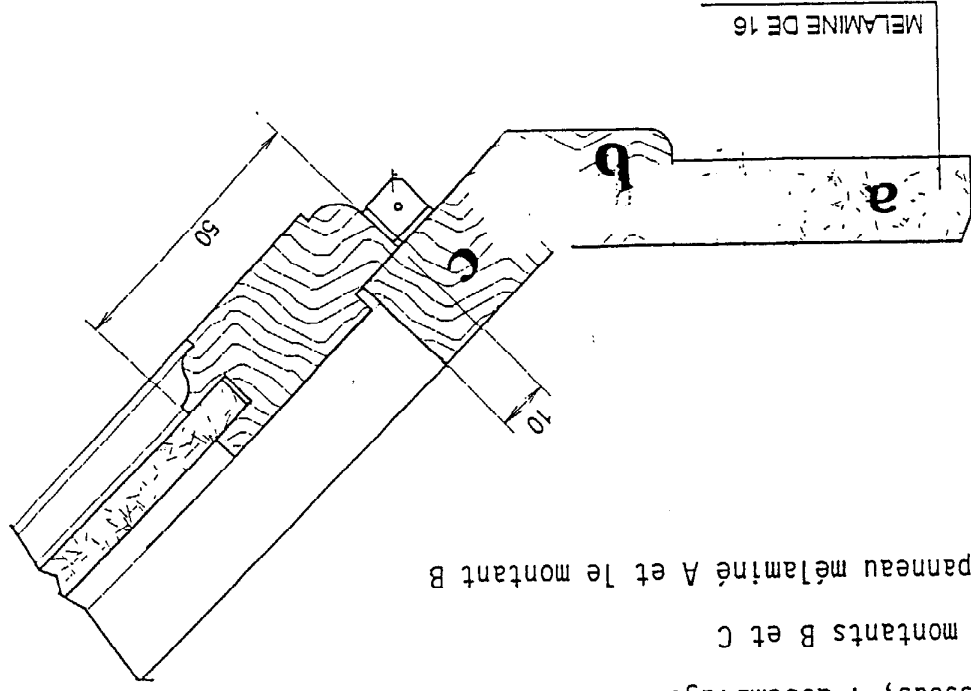
.....

* Pour la fabrication de ce meuble, on vous demande de tracer sur le dessin

ci-dessous, l'assemblage entre :

- les montants B et C

- le panneau mélaminé A et le montant B



Question N°2 /4 points

* Vous devez réaliser la rainure qui reçoit le panneau de la porte du meuble de salle de bain.

En vous reportant au document des fraises folio 3/17, et abaques folio 4/17 :

- déterminer le type de fraise retenu.

- justifier votre choix

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

- déterminer sa fréquence de rotation (V ou S).

* Le client désire une finition à vernir.

- déterminer la vitesse d'avance qui sera réglée sur l'entraîneur (Vf)

.....

.....

.....

| | | | |
|---|------|--|----|
| B.E.P. | | Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES | |
| Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT | | code Spécialité: 51 23 401 | |
| Séance | 2000 | Durée: | 4H |
| Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION DU MODE OPERATOIRE | | N° Sujet: 00 - 2978 | |
| Coefficient: | | 6 | |
| Folio | | 9 /17 | |