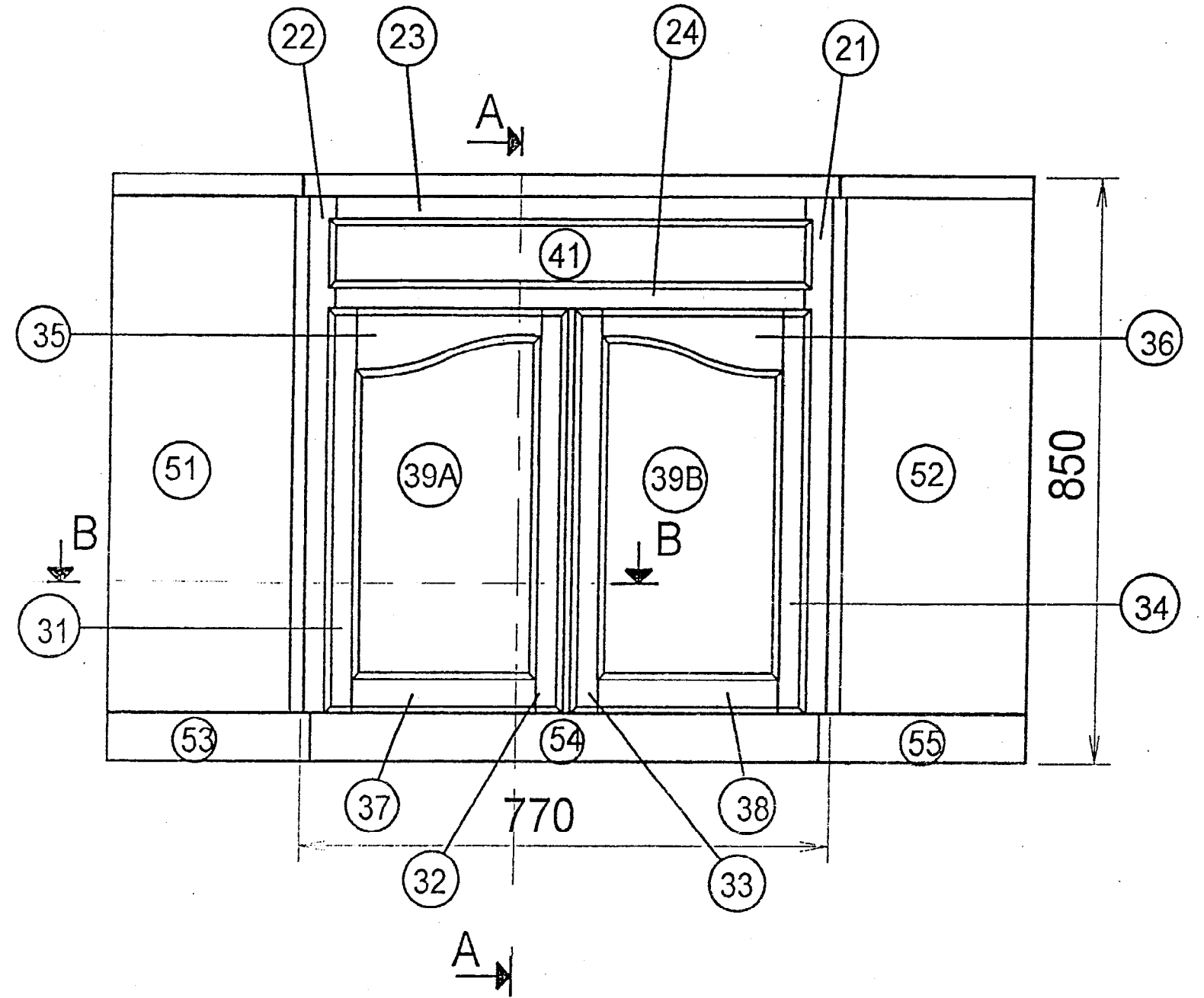
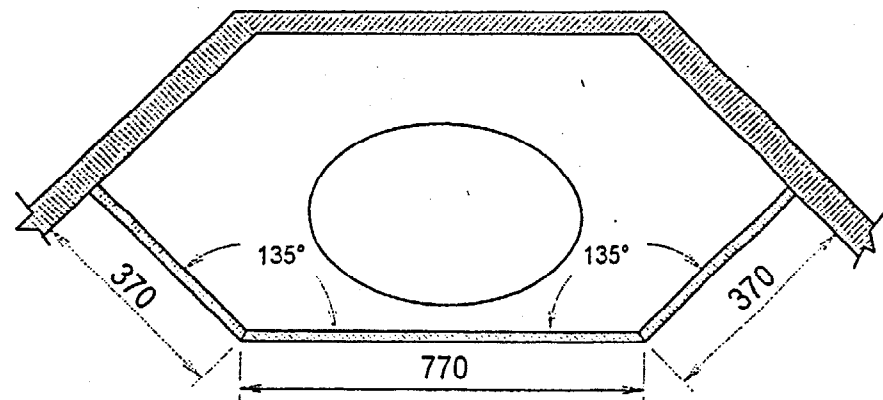


MEUBLE D'ANGLE DE SALLE DE BAIN



VUE DE FACE DU MEUBLE BAS



VUE DE DESSUS DU MEUBLE BAS

B.E.P. C.A.P.	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES	Durée: 16H	Session 2000
	Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT Code Spécialité: 51 23 401		
Epreuve: EPI PARTIE A PRATIQUE REALISATION		Coeff. 10	Folio 1 / 6
		N° Sujet: 00 2975	

DESCRIPTIF DE FABRICATION

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 contreparement 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

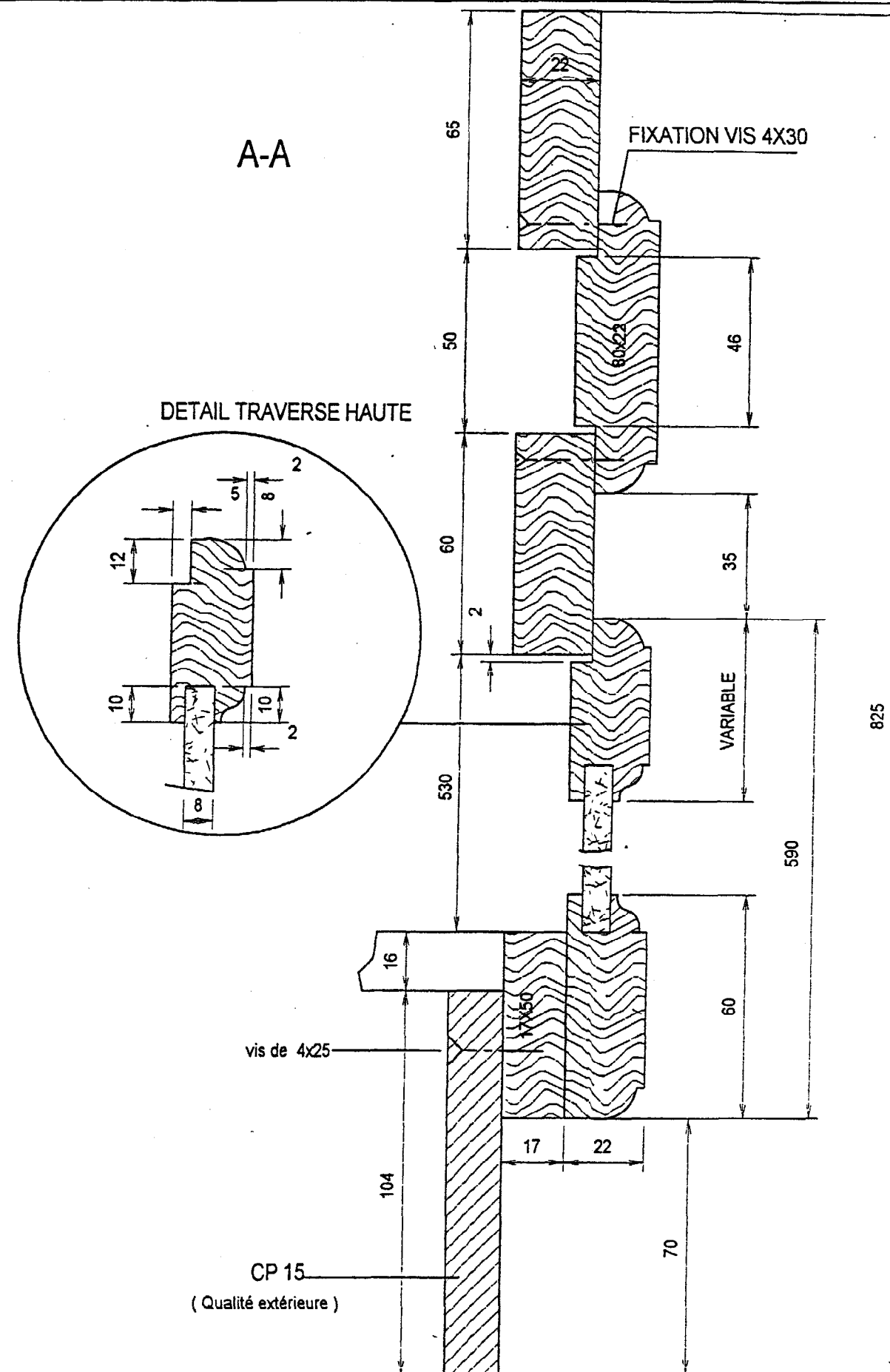
LE FAUX TIROIR :

Il est constitué :

- 1 Façade, section 80x22mm fixé sur le cadre dormant par vissage
- Profilage extérieur : quart de rond de 8mm avec carré de 2mm

LA QUINCAILLERIE :

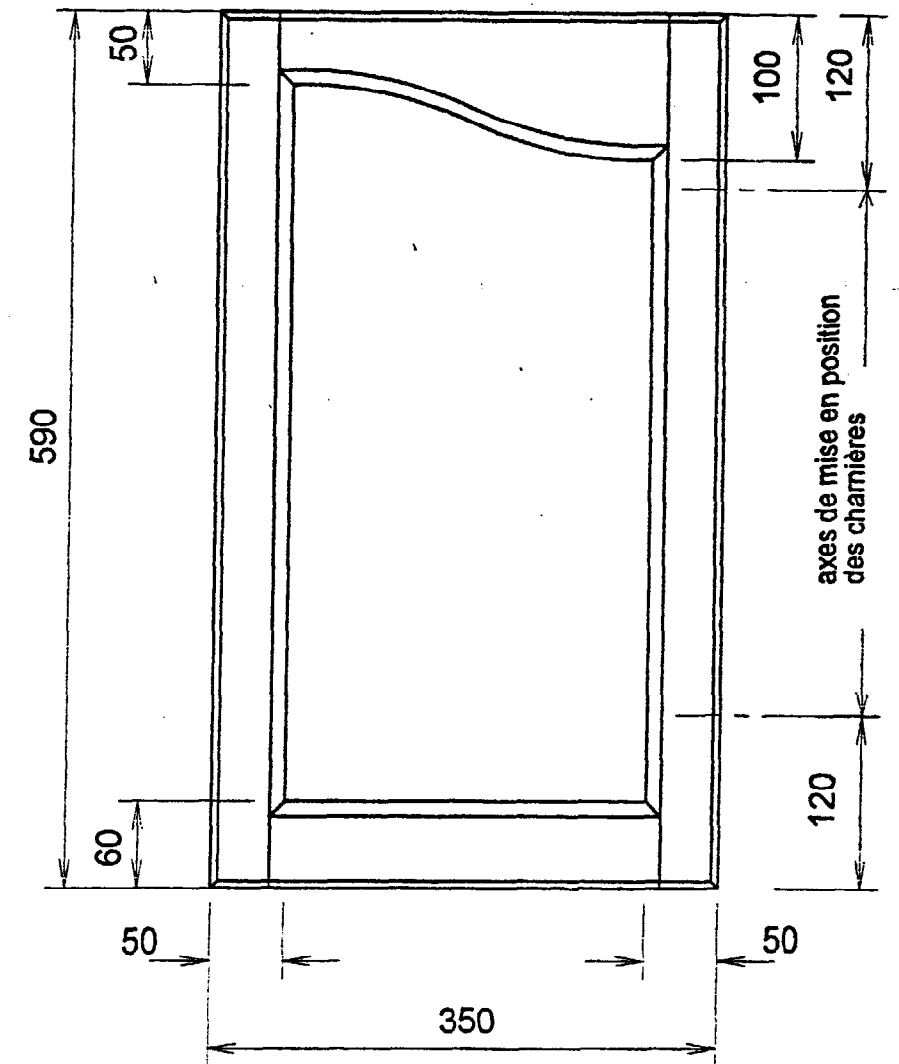
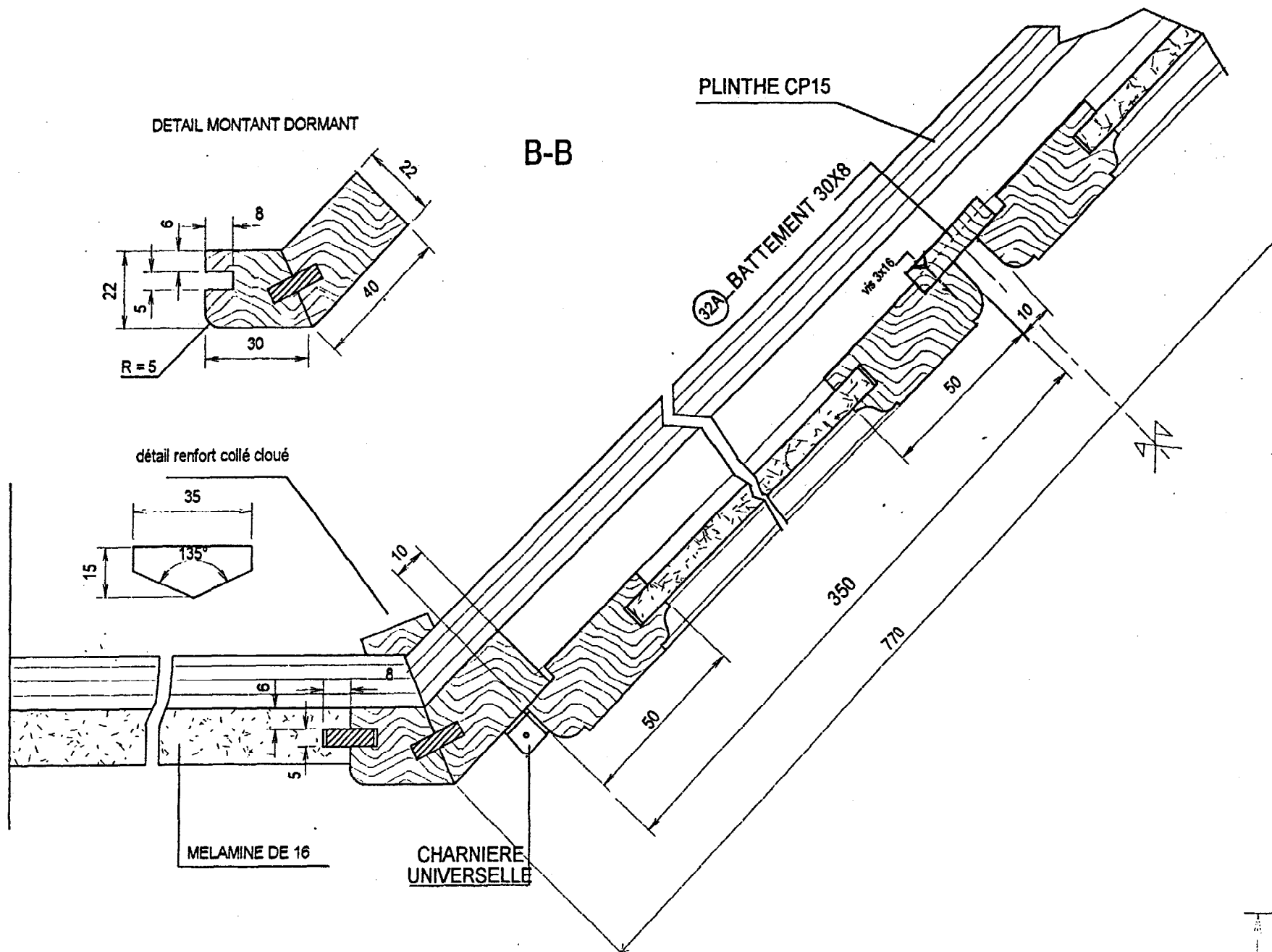
- De mobilité : La rotation des portes sera obtenue par des charnières universelles de 50mm.
- De fermeture : La porte droite sera équipée d'un loqueteau magnétique force 4 KG.



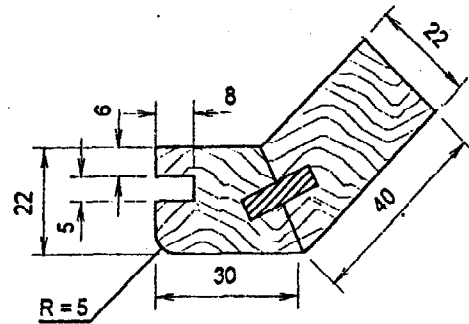
B.E.P. C.A.P.	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT Code Spécialité: 51 23 401	Durée: 16H	Session 2000
	Epreuve: EPI PARTIE A PRATIQUE REALISATION N° Sujet: 00 2975	Coeff. 10	Folio 2 / 6

MEUBLE D'ANGLE DE SALLE DE BAIN

FACADE DE PORTE

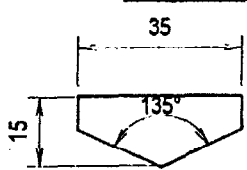


DETAIL MONTANT DORMANT



B-B

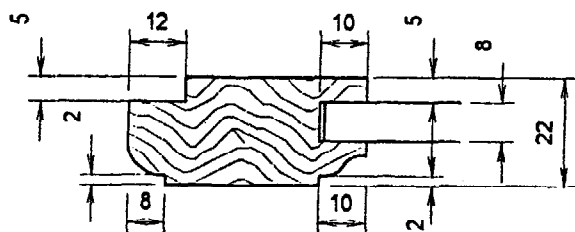
détail renfort collé cloué



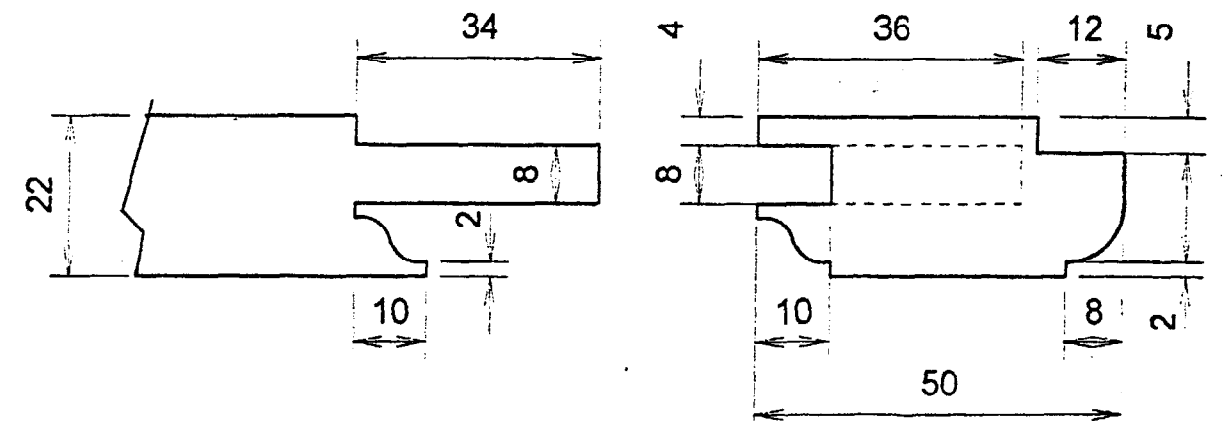
MELAMINE DE 16

CHARNIERE UNIVERSELLE

MONTANT PORTE



DETAIL: MONTANT/TRVERSE



B.E.P. C.A.P.	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Dominante: MENUISERIE AGENCEMENT	Code Spécialité: 51 23 401	Durée: 16H	Session 2000
	Epreuve: EP1 PARTIE A PRATIQUE REALISATION		N° Sujet: 00 2975	Coeff. 10 Folio 3 / 6

Réalisation : Meuble bas de salle de bain Sous-ensemble : Les portes

FICHE CONTRAT

Tâches principales	On donne	On demande	On exige
Réaliser les assemblages	<ul style="list-style-type: none"> - Mortaiseuse à chaîne ou à mèche pré réglée, la mortaise de 8mm est positionnée par rapport au parement. - Tenonneuse pré réglée : <ul style="list-style-type: none"> * la position du tenon s'effectue en fonction de la mortaise * l'arasement côté moulure est contreprofilé 	<ul style="list-style-type: none"> - Positionner et tracer les assemblages (mortaises avec épaulement et renfort) - Réaliser les mortaises borgnes sur les montants - Exécuter les tenons sur les traverses hautes et basses, parement sur la table 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des cotes de longueur et largeur. - Pas de désaffleur, ni dévers dans la liaison montant/traverse - Les règles d'usinage sont respectées : <ul style="list-style-type: none"> * mise en position pour le premier tenon * mise en butée pour le deuxième tenon * Parement sur la table
Mise en forme des traverses hautes	<ul style="list-style-type: none"> - Gabarit de traçage - Scie à ruban avec lame à chantourner - Montage d'usinage fourni - Toupie pré réglée avec outil à calibrer et galet à billes ou guide à lunette - Traverses hautes tenonnées 	<ul style="list-style-type: none"> - Tracer les 1/2 chapeaux de gendarme - Réaliser le chantournement - Mettre en position les traverses dans le montage d'usinage - Calibrer le chant intérieur des traverses 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect du tracé par rapport au gabarit - Les cotés de largeur sont respectés - Les règles de mise en position respectées en toute sécurité
Profiler * les montants et traverses basses * les traverses hautes	<ul style="list-style-type: none"> - Toupie pré réglée en fonction du train de fraises : rainure - moulure - Montages d'usinage fournis : <ul style="list-style-type: none"> * pour profilage des traverses droite et gauche * adaptés aux outillages ; galet à billes ou guide à lunette * le train de fraises positionné en hauteur 	<ul style="list-style-type: none"> - Profiler les montants et traverses basses au guide pièce - Mettre en position les traverses dans les montages respectifs - Réaliser les profilages des traverses 	<ul style="list-style-type: none"> - Affleurement montant/traverse - Les arasements et contreprofil sont jointifs
Mise en forme des panneaux de portes	<ul style="list-style-type: none"> - Scie circulaire à format avec lame pour sciage de panneau mélaminé - Gabarit de traçage, partie haute du panneau en 1/2 chapeau de gendarme - Scie sauteuse avec lame pour découpe de panneau mélaminé - Montage d'usinage fourni - Toupie pré réglée avec outil à calibrer et galet à billes ou guide à lunette 	<ul style="list-style-type: none"> - Mettre à dimension les panneaux de porte : <ul style="list-style-type: none"> * en largeur, * en hauteur, en utilisant le montage d'usinage * Réaliser le chantournement supérieur 	<ul style="list-style-type: none"> - Les cotes des panneaux sont bonnes ainsi que le chantournement
Assembler les portes	<ul style="list-style-type: none"> - Serre-joint avec cales de serrage - Colle vinylique et chevilles alu de 18mm - Toupie avec fraise à feuillure - Toupie avec fraise à arrondi 	<ul style="list-style-type: none"> - Réaliser les épaulements et renforts - Assembler et consolider les assemblages par collage et chevillage - Sur les chants extérieurs des portes, profiler la feuillure en contre-parement et l'arrondi en parement - Réaliser une finition manuelle 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des cotes de feuillure - Arrondi avec un carré de 2mm - L'état de surface est prêt à venir (sans rayure)
- Ferrer les portes	<ul style="list-style-type: none"> - Charnières universelles de 50 - Vis adaptées aux charnières - Loqueteau magnétique - Cote de battement 	<ul style="list-style-type: none"> - Effectuer le ferrage des portes sur le cadre dormant - La cote de battement <ul style="list-style-type: none"> * tronçonner à longueur * percer et fraiser les points de fixation * fixer par vissage la cote de battement sur la porte 	<ul style="list-style-type: none"> - Les découverts porte-dormant, porte droite et porte gauche, porte faux-tiroir sont réguliers - L'alignement de la façade faux-tiroir et porte est bon - Les jeux de fonctionnement sont respectés - La tête des vis de fixation de la cote de battement affleure la face contre-parement

