



# DESCRIPTIF

## PORTE INTERIEURE EN CHENE

Section des éléments	Montants	100/40
	Traverse haute	130/40
	Traverse intermédiaire	110/40
	Traverse basse	130/40
	Petits bois	40/40
	Panneaux épaisseur	18mm

**Liaisons des éléments** Assemblages à tenon et mortaise avec talon contreprofilé.

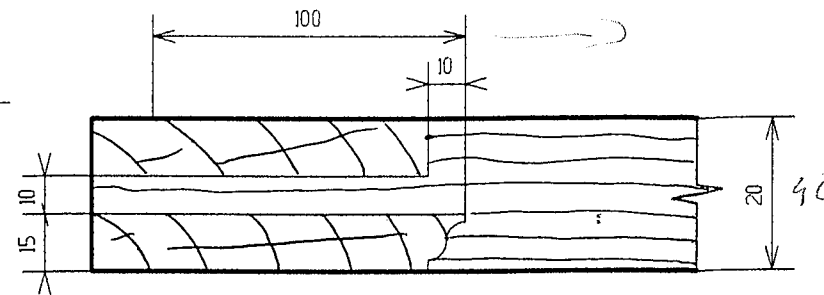
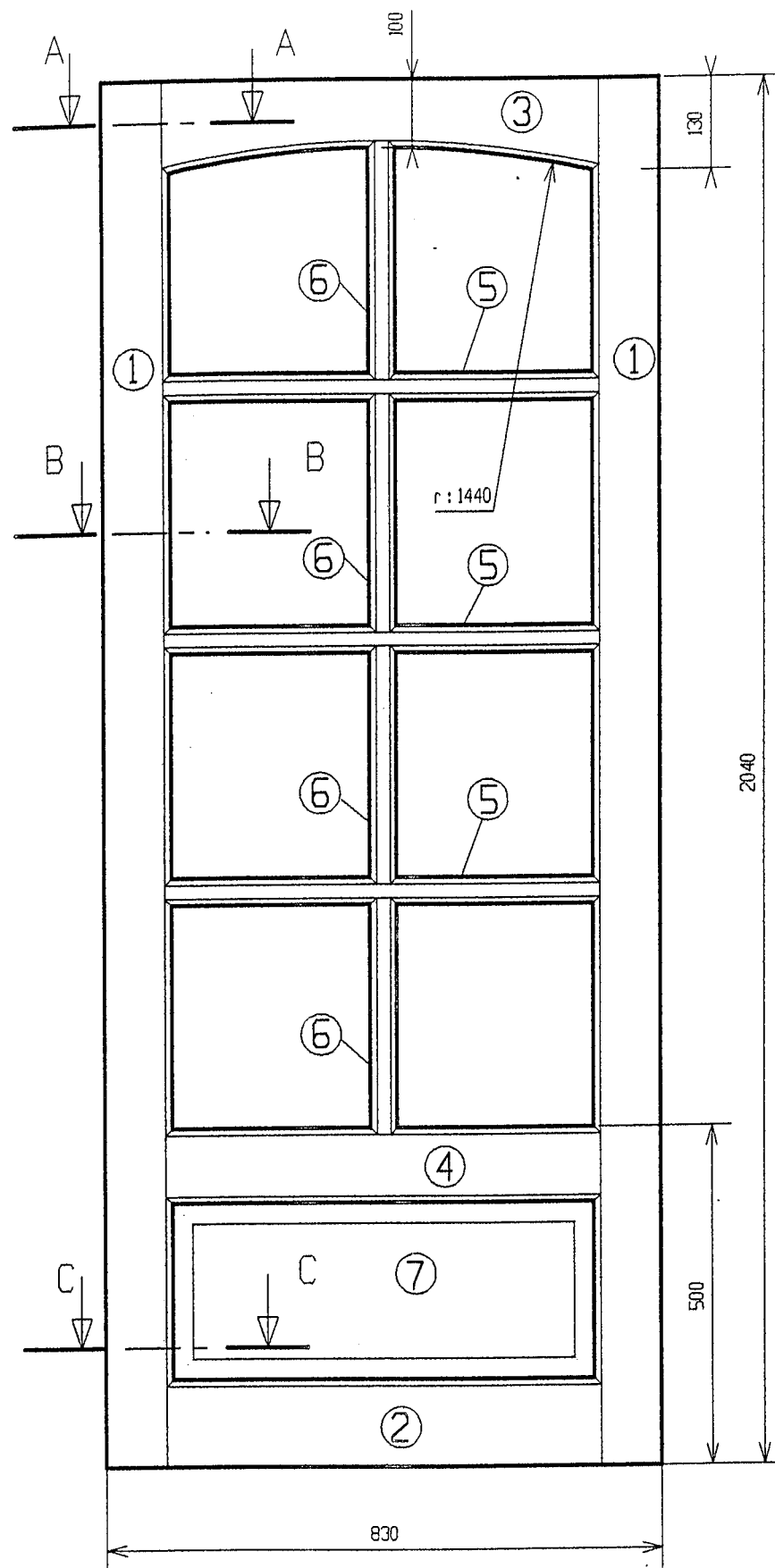
Traverses haute et basse :	tenon débouchant.
Traverse intermédiaire :	tenon borgne de 60mm.
Petits bois horizontaux :	tenon borgne de 30mm.
Petits bois verticaux :	tenon de 19mm.

Panneau à plate-bande double parement maintenu en feuillure par parcloses clouées 12/10.

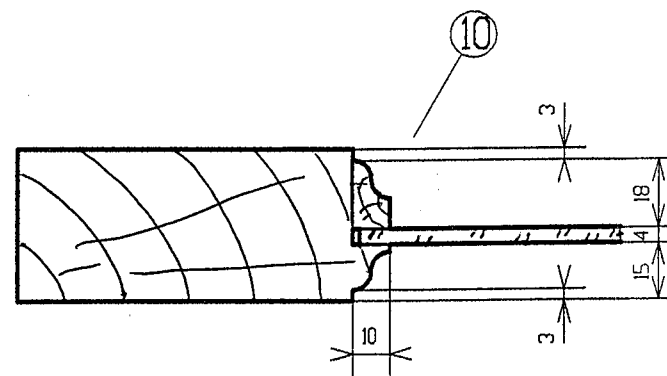
Vitres maintenues par parcloses clouées 18/10.

Solidarisation par chevillage bois, perçage de 8mm de diamètre.

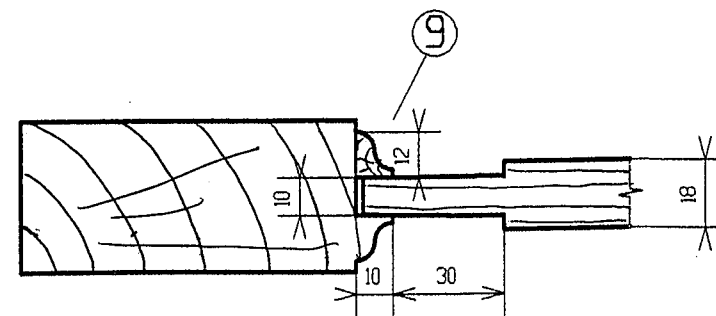
Ponçage prévu pour une finition vernie ou lasurée.



AA



BB



CC

Groupement "Est"	Session 2001	SUJET	Tirages
BEP Bois Matériaux Associés Dominante Menuiserie Agencement		Code(s) examen(s) <b>23401</b>	Saune
Epreuve : EP2 Analyse d'un dossier et rédaction d'un mode opératoire	Durée totale B.E.P.: 4h	Coef B.E.P. : 6	
Partie Dossier ressources			page : 2 / 4

## PARC MACHINES DISPONIBLE DANS L'ATELIER

### DENOMINATION

Scie à ruban  
 Scie circulaire à format  
 Scie circulaire radiale  
 Corroyeuse  
 Mortaiseuse à bédane vibrant  
 Raboteuse  
 Tenonneuse à dérouleurs  
 Toupie  
 Cadreuse  
 Ponceuse à bande longue

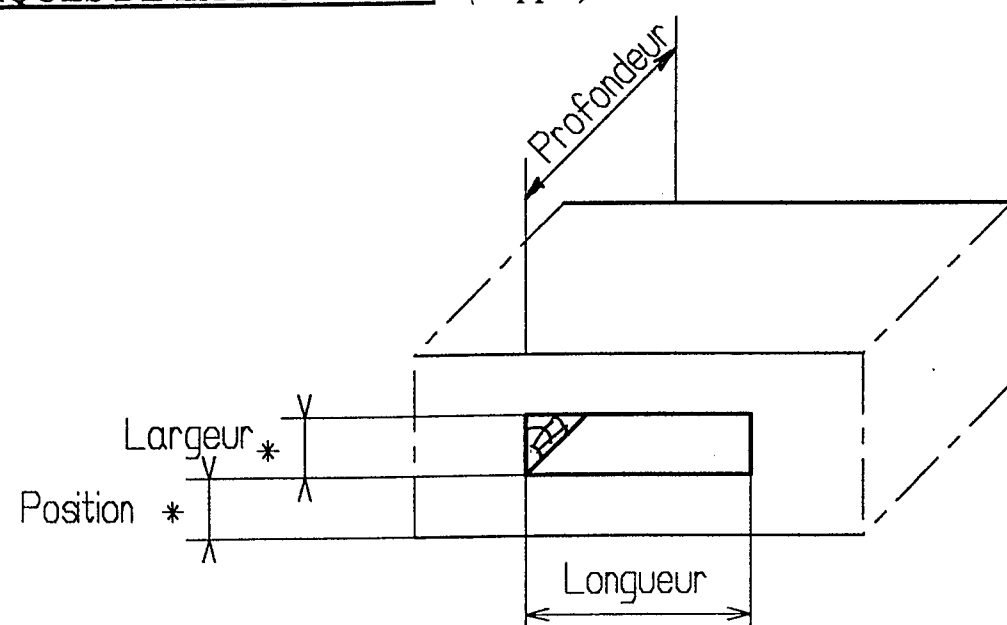
### ABREVIATION

SRT  
 SCF  
 SCR  
 Q4C  
 MOV  
 RA  
 TED  
 TOV  
 CA  
 POBL

### TENONNEUSE A DEROULEURS :

Porte-Outils présents sur la machine  
 1<sup>er</sup> Scie circulaire  
 2<sup>ème</sup> Dérouleurs supérieur et inférieur  
 3<sup>ème</sup> Toupie pour usinage d'enfourchement ou de tenon contreprofilé

### CARACTERISTIQUES DE LA MORTAISE (Rappel)



### NOTA

Pour établir le processus, il faudra prévoir un tronçonnage des éléments comportant également des mortaises avant d'usiner les tenons (exemple sur certaines traverses et petits bois).

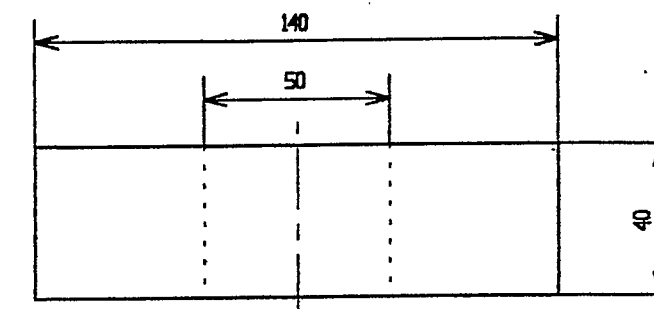
Par contre, lorsque l'élément à tenonner ne comporte pas de mortaise, le tronçonnage n'est pas à prévoir car il sera réalisé sur la tenonneuse au moment de l'usinage du tenon.

## OUTILLAGES

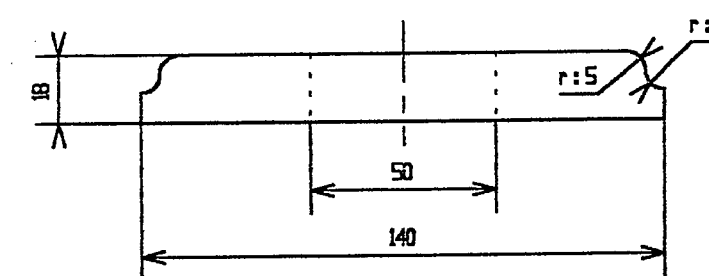
### FRAISES A PASTILLES BRASEES AU CARBURE DE TUNGSTENE

TRAIN DE FRAISE  
 PROFILAGE DES FEUILLURES ET MOULURES

Feuilleure Z 4 tangentielles  
 2 radiales



Talon Z 4 tangentielles

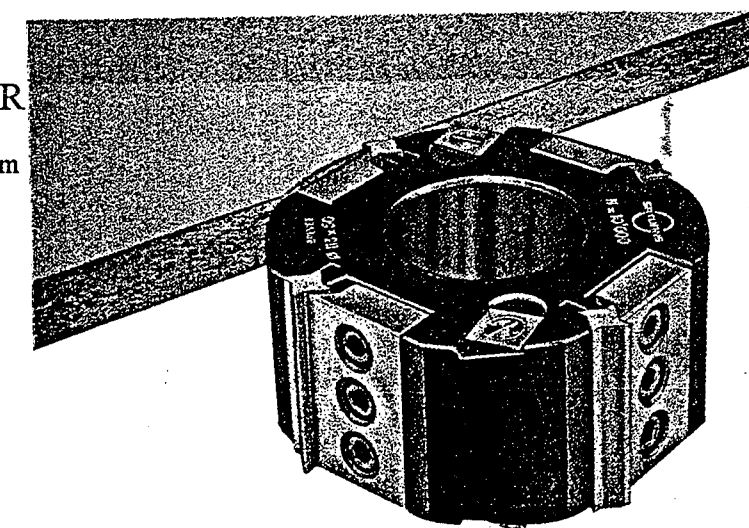


### PORTE-OUTIL A PASTILLES JETABLES AU CARBURE DE TUNGSTENE

PORTE-OUTIL A CALIBRER ET A FEUILLURER

Dimensions D mm 80 / H mm 100 / Alésage mm 50

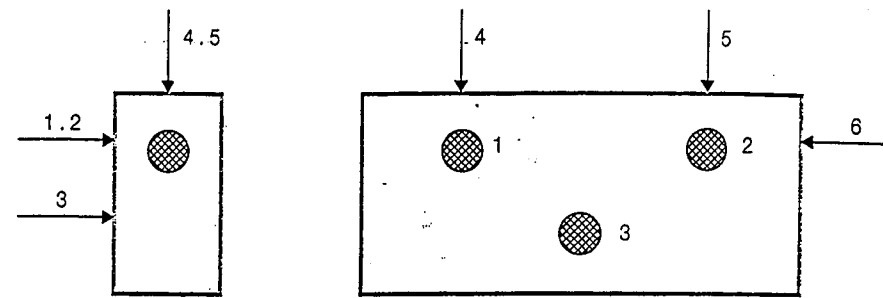
Z 4 Tangentielles  
 4 Radiales



GUIDE A BILLES Dimensions 80 / 15 / 50

Groupement "Est"	Session 2001	SUJET	Tirages
BEP Bois Matériaux Associés		Code(s) examen(s)	Saune
<b>Dominante Menuiserie Agencement</b>		23401	
Epreuve : EP2 Analyse d'un dossier et rédaction d'un mode opératoire	Durée totale B.E.P. : 4 H	Coef B.E.P. : 6	
Partie Dossier ressources			page : 3 / 4

**SYMBOLISATION DES PRISES DE PIÈCES (RAPPEL)**



2. Symbolisation des éléments technologiques d'appui et de maintien :

	Profil	Projection
- Appui fixe :	+	●
- Centrage fixe :	○	●
- Système à serrage :	~	⊗

**ETAT DE SURFACE**

**AVANCE PAR DENT en mm**

Super finition	0,2	à	0,8
Finition	0,4	à	0,8
Moyen	0,8	à	1,2
Ebauche	1,2	à	1,6

**TABLEAU DONNANT LES VITESSES D'AVANCE EN mètres / minute**

NOMBRE DE COUPES PAR MINUTE	AVANCE PAR DENT (ou par coupe) en millimètres							
	0,2	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,4	1,6
6000	1,2	2,4	3,6	4,8	6	7,2	8,4	9,6
8000	1,6	3,2	4,8	6,4	8	9,6	11,2	12,8
9000	1,8	3,6	5,4	7,2	9	10,8	12,6	14,4
10000	2	4	6	8	10	12	14	16
12000	2,4	4,8	7,2	9,6	12	14,4	16,8	19,2
14000	2,8	5,6	8,4	11,2	14	16,8	19,6	22,4
16000	3,2	6,4	9,6	12,8	16	19,2	22,4	25,6
18000	3,6	7,2	10,8	14,4	18	21,6	25,2	28,8
20000	4	8	12	16	20	24	28	32
24000	4,8	9,6	14,4	19,2	24	28,8	33,6	38,4
32000	6,4	12,8	19,2	25,6	32	38,4	44,8	51,2
36000	7,2	14,4	21,6	28,8	36	43,2	50,4	57,6
42000	8,4	16,8	25,2	33,6	42	50,4	58,8	67,2
48000	9,6	19,2	28,8	38,4	48	57,6	67,2	76,8
	SUPER FINITION		FINITION		MOYEN		EBAUCHE	

**TABLEAU DE RECHERCHE DE FREQUENCE DE ROTATION**

DIAMETRE EN mm	Vitesses de coupe données en m/s																									
60																31	38									
80	DANGER																									
100	Mauvaises conditions d'utilisation																									
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	84	
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	DANGER			
350																46	51	55	64	73	82	Risque d'éclatement de l'outil				
380																50	56	60	70	80						
400																52	59	63	73	84						
420																55	62	66	77							
450																59	66	71	82							
	2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000	12000										
Fréquences de rotation (en tours/minute) de l'arbre porte-outil																										

Groupement "Est"	Session 2001	SUJET	Tirages
BEP Bois Matériaux Associés Dominante Menuiserie Agencement		Code(s) examen(s) 23401	Taune
Epreuve : EP2 Analyse d'un dossier, rédaction d'un mode opératoire	Durée totale B.E.P.: 4 H	Coef B.E.P. : 6	
DOSSIER RESSOURCES			page : 4 / 4