

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL  
BOIS - CONSTRUCTION ET AMENAGEMENT DU BATIMENT**

**SESSION 2003**

**EPREUVE TECHNOLOGIQUE**

**EPREUVE E2 - SOUS EPREUVE A2**

**UNITE U 21**

**Rédaction d'un processus de fabrication ou de chantier  
Durée 2 heures      Coef 1.5**

**Ce dossier comprend 9 pages.**

<b>Composition du dossier E2 - B2</b>	<b>Pagination</b>
<b>Page de garde</b>	<b>1/9</b>
<b>Descriptif</b>	<b>2/9</b>
<b>Documentation technique</b>	<b>3/9 à 6/9</b>
<b>Plan de la porte</b>	<b>7/9 à 9/9</b>

**DOSSIER RESSOURCES**

<b>CODE EPREUVE : 0306-BCA T A</b>		<b>EXAMEN : Baccalauréat Professionnel</b>	<b>SPECIALITE : BOIS CONSTRUCTION ET AMENAGEMENT DU BATIMENT</b>	
<b>SESSION 2003</b>	<b>DOSSIER RESSOURCES</b>	<b>EPREUVE TECHNOLOGIQUE EPREUVE E2 - SOUS EPREUVE A2 - U 21</b>		<b>Calculatrice autorisée :</b>
<b>Durée : 2 HEURES</b>		<b>Coefficient : 1.5</b>	<b>N° sujet : 03MB39</b>	<b>Page : 1 / 9</b>

# **DESCRIPTIF**

## **Fabrication de portes d'intérieur**

Les portes seront fabriquées en sapin, au nombre de 9 unités et ont pour dimensions :

- Longueur : 2040 mm
- Largeur : 730 mm
- Epaisseur : 36 mm

Elles sont constituées de :

- deux montants 100 x 36 mm
- deux traverses 100 x 36 mm
- deux traverses 130 x 36 mm
- trois panneaux massifs de 18 mm constitués de planches assemblées par micro- entures

Le pourcentage de perte de matière pour le sapin est de :

- 50 % pour le débit de pièces droites
- 75 % pour le débit de panneaux massifs
- 100 % pour le débit de pièces courbes.

## **Parc machines**

Les machines outils employées pour la fabrication des portes sont :

- SCR Une scie circulaire radiale pour le débit des planches et plateaux.
- SCD Une scie circulaire à délignier (déligneuse) pour le débit.
- 4OP Une corroyeuse
- SCT Une scie circulaire à table pour le tronçonnage et le délignage de pièces diverses notamment la mise à longueur des montants ou la mise à format des panneaux.
- MOV3 Une mortaiseuse à couteaux vibrants.
- TEO Une tenonneuse.
- TOV Une toupie pour les profilages tels que les micro entures, la rainure, la moulure, et autres quarts de rond.
- POBL Une ponceuse à large bande pour la finition.

## **Outillage pour le profilage**

- Un outil à micro entures de 3 mm de profondeur. Diamètre 125mm à fixation mécanique. Z =2.
- Une fraise à rainer de 10 mm en carbure (HM).Diamètre 140mm. Z = 2+2+2
- Un porte outils universel multi profils. Diamètre 110mm. Z = 2. Profil TF 401051 pour la moulure des traverses et profil de type TF 401023 pour les quarts de rond des montants.
- Un outil à plate bande pour les panneaux. Diamètre 160 en acier (HSS).Z = 2.

## Bois divers de pays

Les tarifs sont en Euros et correspondent au prix au m3 HT

- Les plots

CODE	ESSENCE	BILLE	AU DETAIL
NO	<b>NOYER</b> Plots de 18 mm à 54 mm	2510	2740
PI	<b>PIN</b> Feuillet de 18 mm Plots de 27 mm à 41 mm Plots de 54 mm à 80 mm	556	655
		533	602
		556	655
SP	<b>SAPIN</b> Plots de 27 mm à 41 mm	472	
SY	<b>SYCOMORE</b> Plots de 18 mm à 65 mm	945	
TI	<b>TILLEUL</b> Plots de 18 mm à 34 mm Plots de 41 mm à 65 mm Plots de 80 mm à 120 mm	686	
		716	
		838	

- Les avivés

CODE	ESSENCE	AU DETAIL
AVIP EP3	<b>PEUPLIER</b> Choix BB 13 mm	533
AVIP PE8/PE2 PE7/PE4 PE0	18 mm 22mm 27 mm 34 mm 60 mm Long : 2 ml /2,33 ml	457

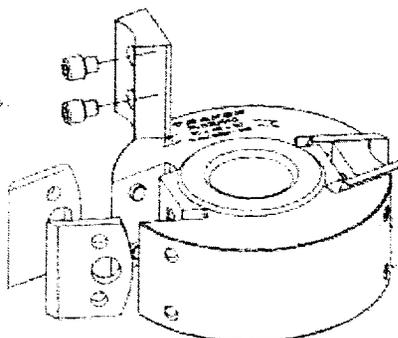
# PORTE-OUTILS UNIVERSEL

Porte-outils en alliage léger - Alésage 30H7

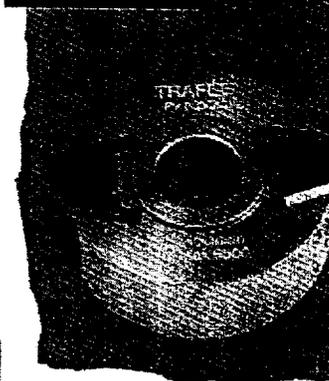
Deux versions possibles :

- PO (PV 030040) équipé des fers plus contre-fers présentés en pages 17 à 27. Diamètre de coupe mini = Ø110 mm.

- PO (PV 030045) équipé de plaquettes carbure W13+ arraseurs W3 et pouvant recevoir les fers présentés en pages 17 à 27. Diamètre de coupe mini = Ø100 mm.



Hauteur  
**40**



Porte-outils pour avance manuelle.

Ø110	2 + 2					PV 030040	K15
Ø100	2 + 1 + 1	W3	D1	W13	G1	PV 030045	F14

## PROFILS POUR P.O. Ht 40 mm

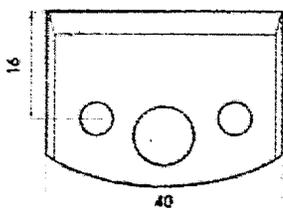
Fers profilés et contre-fers - Ht 40 mm (livrés par jeu de 2 pièces)

Ep. 4 mm - Qualité HL

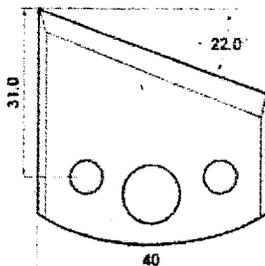
■ JEU de 2 FERS

■ JEU de 2 CONTRE-FERS

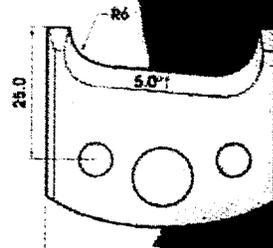
**TRAFEL**



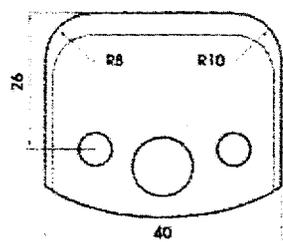
TF 401190 G5  
TF 402190 C5



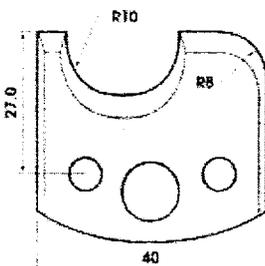
TF 401001 G5  
TF 402001 C5



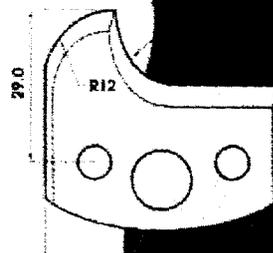
TF 401002 G5  
TF 402002 C5



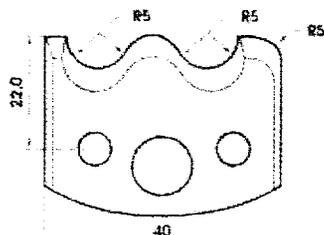
TF 401003 G5  
TF 402003 C5



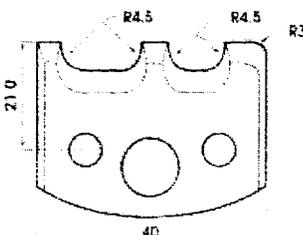
TF 401004 G5  
TF 402004 C5



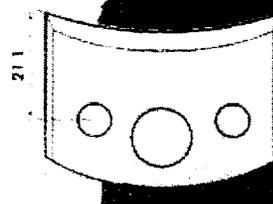
TF 401005 G5  
TF 402005 C5



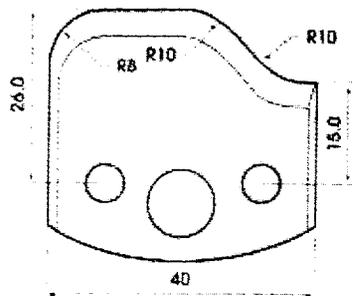
TF 401006 G5  
TF 402006 C5



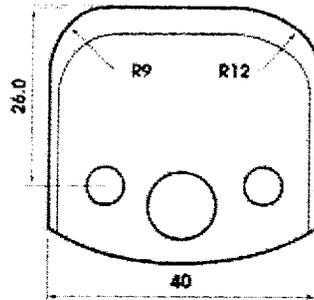
TF 401007 G5  
TF 402007 C5



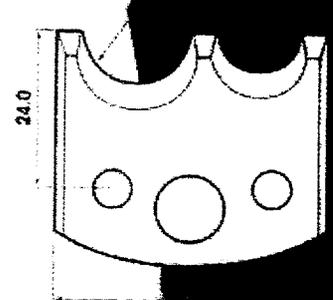
TF 401008 G5  
TF 402008 C5



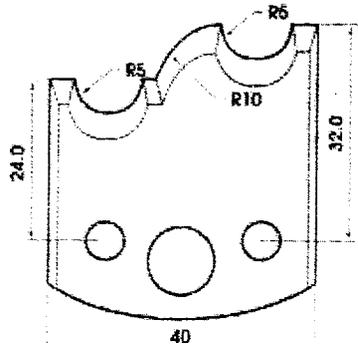
TF 401049 G6  
TF 402049 C6



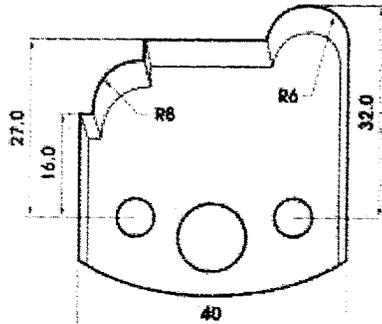
TF 401050 G6  
TF 402050 C6



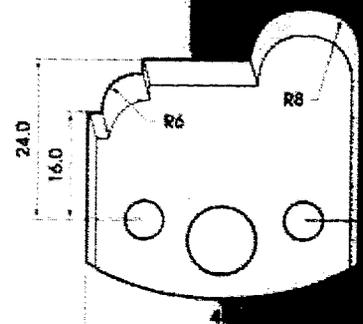
TF 401051 G6  
TF 402051 C6



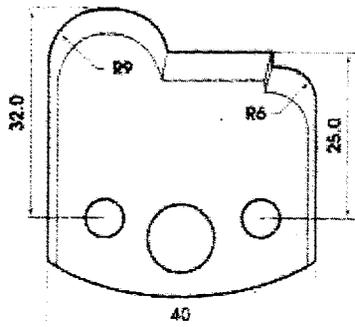
TF 401052 G6  
TF 402052 C6



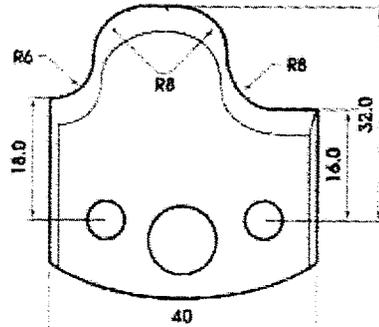
TF 401053 G6  
TF 402053 C6



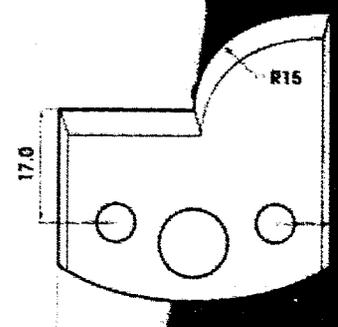
TF 401054 G6  
TF 402054 C6



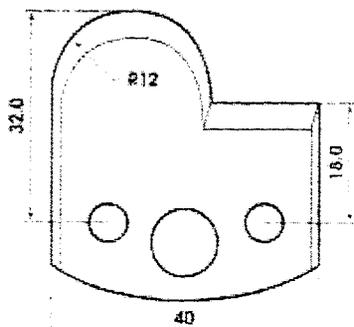
TF 401055 G6  
TF 402055 C6



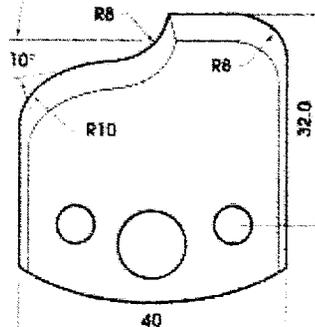
TF 401056 G6  
TF 402056 C6



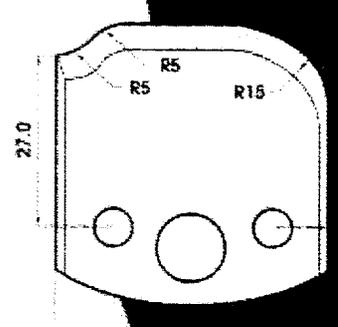
TF 401057 G6  
TF 402057 C6



TF 401058 G6  
TF 402058 C6



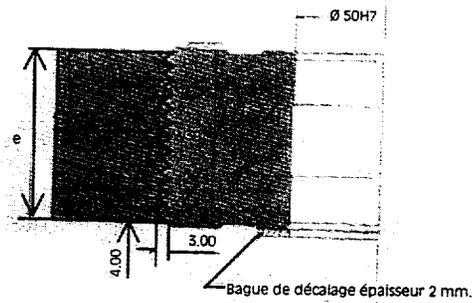
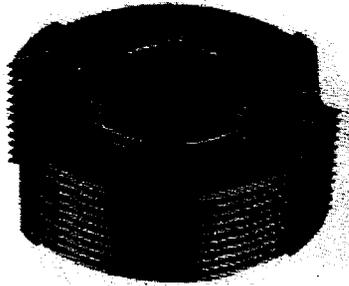
TF 401059 G6  
TF 402059 C6



TF 401060 G6  
TF 402060 C6

## PORTE-OUTILS BOUVETAGE MULTIPLE

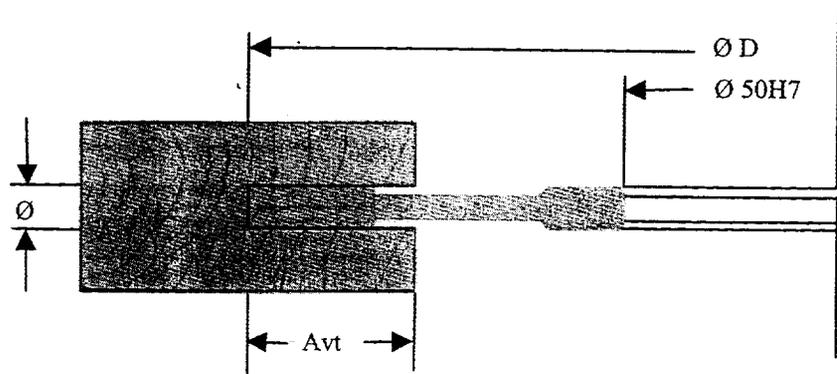
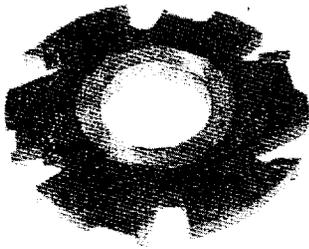
Pour hauteur supérieure : possibilité d'empilage.



PA012005	125	46	2	W30	D22
PA012006	125	46	2	W30	F23

Livré avec bague de décalage épaisseur 2 mm.

## FRAISE A RAINER FIXE HSS - HW

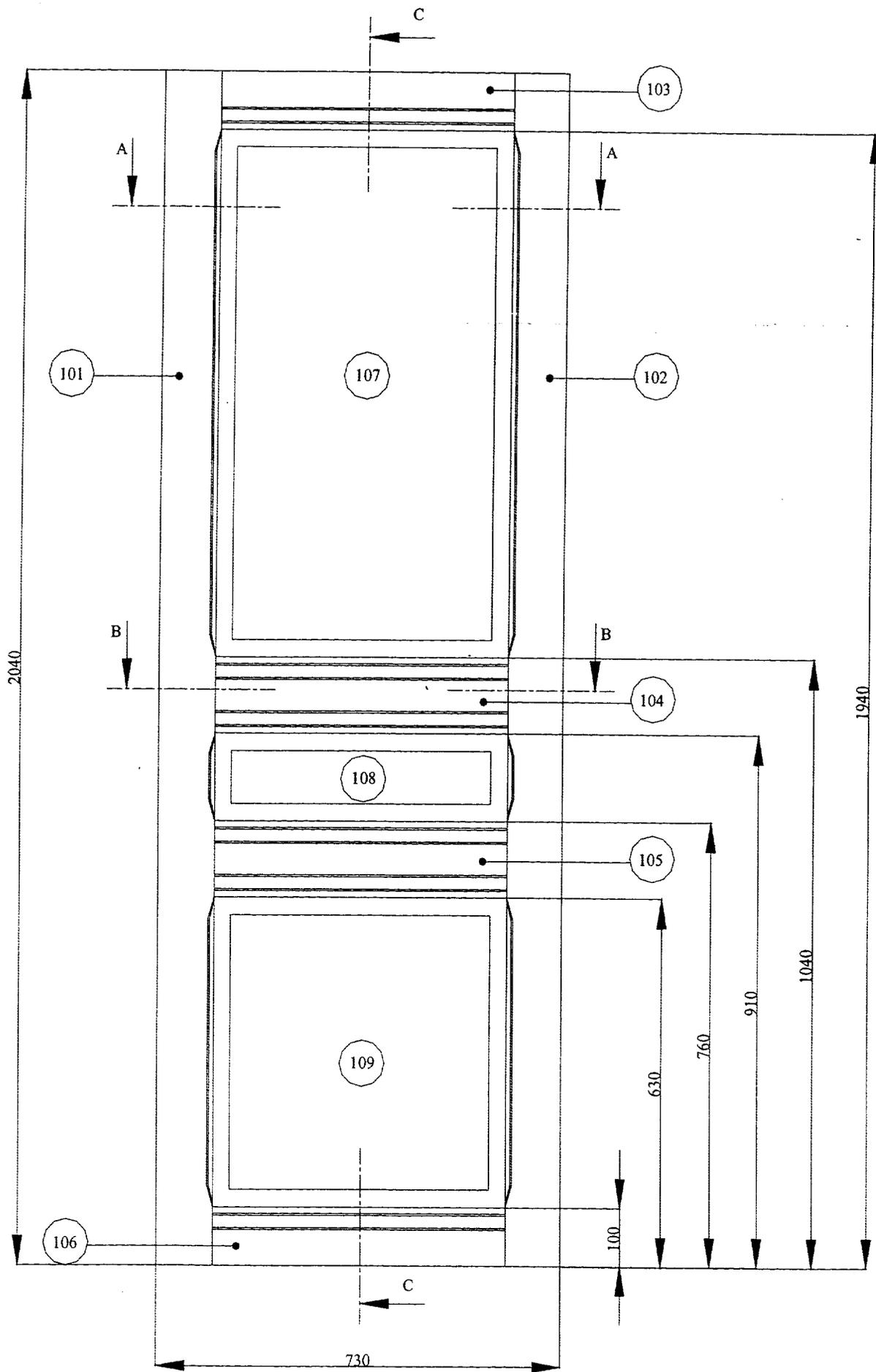


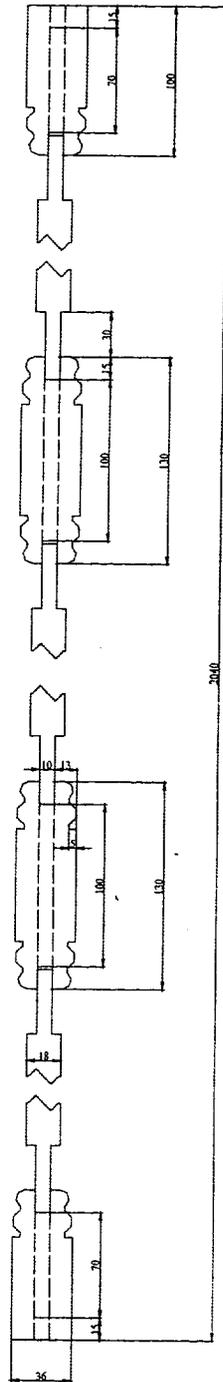
FRAISE AVEC ARASEURS DES DEUX CÔTÉS, ÉPAISSEUR FIXE.

Forme anti-recul pour avance manuelle

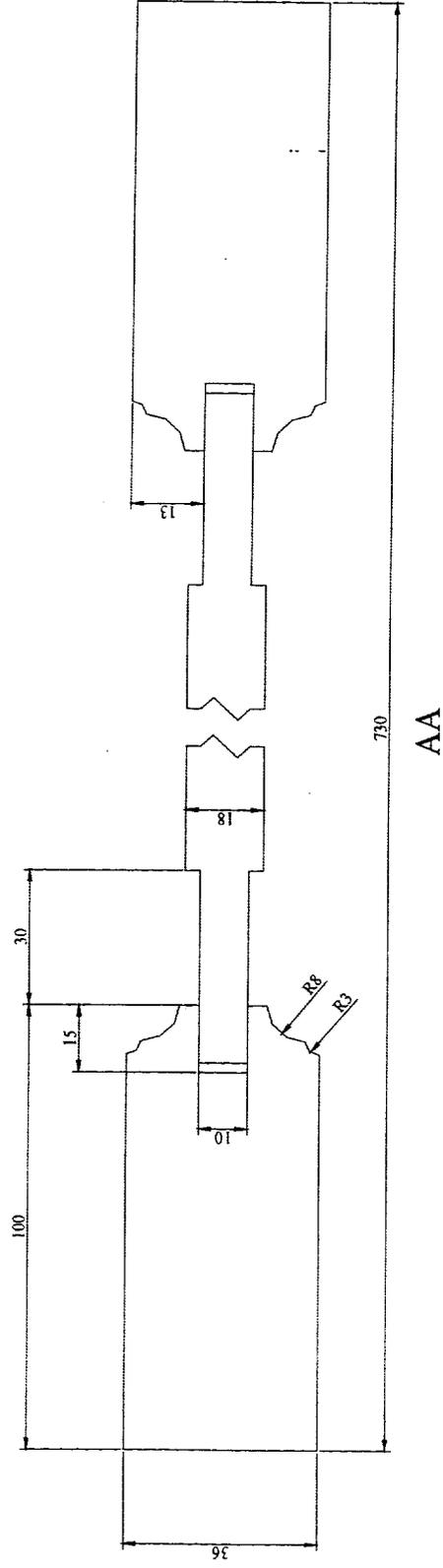
Utilisation : sur fraiseuse pour rainurage en long ou en travers de bois massif ou panneaux.

FR001005	140	4	35	2+2+2	HSS	A17
FR001010	140	4	35	2+2+2	HW	D17
FR001015	140	5	35	2+2+2	HSS	A17
FR001020	140	5	35	2+2+2	HW	D17
FR001025	140	6	35	2+2+2	HSS	D17
FR001030	140	6	35	2+2+2	HW	E17
FR001065	140	7	35	2+2+2	HSS	D17
FR001070	140	7	35	2+2+2	HW	H17
FR001035	140	8	35	2+2+2	HSS	D17
FR001040	140	8	35	2+2+2	HW	H17
FR001045	140	10	35	2+2+2	HSS	K17
FR001050	140	10	35	2+2+2	HW	B18
FR001055	140	12	35	2+2+2	HSS	E18
FR001060	140	12	35	2+2+2	HW	H18

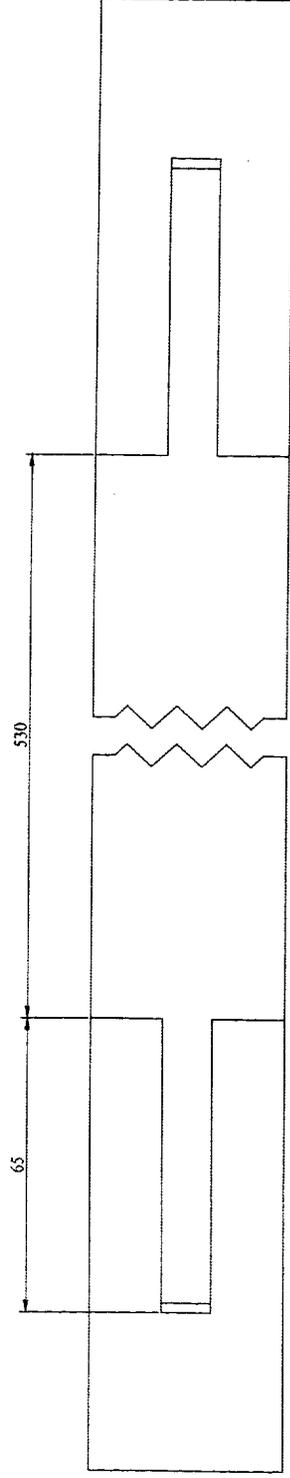




CC



AA



BB