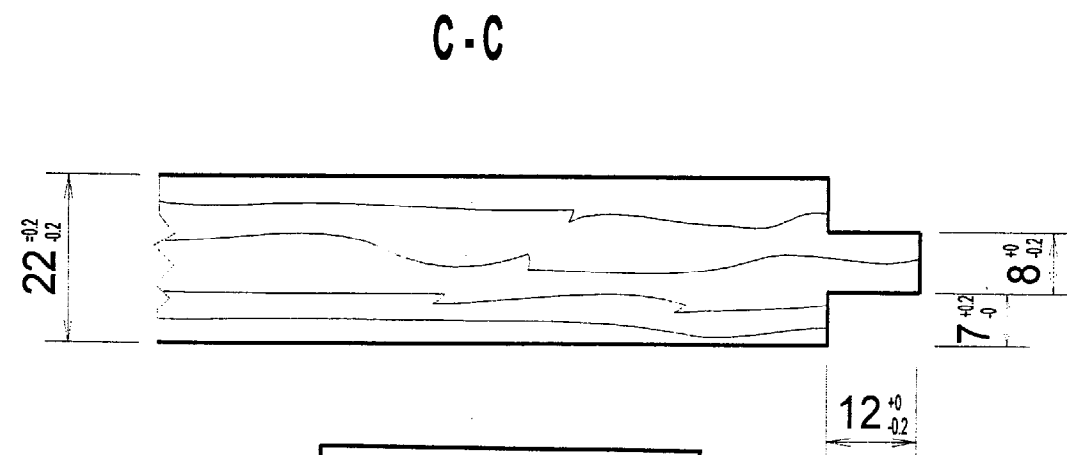


B-B



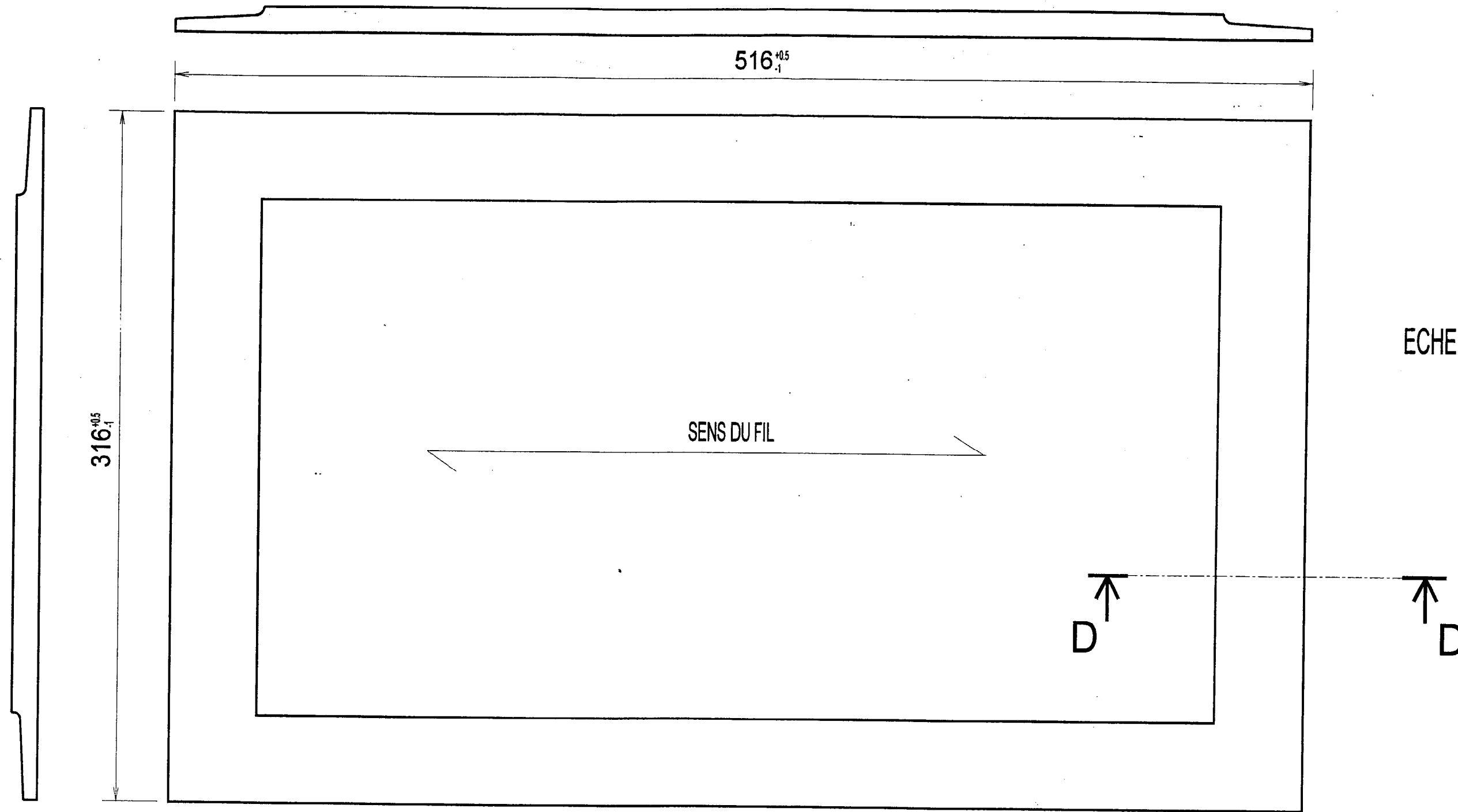
C-C

ELEMENT N° 103 - 104
 ECHELLE : 1/1

RAPPEL

Le profilage du 1/4 de rond sera exécuté après le collage de la porte.

C.A.P.	Spécialité : Fabrication industrielle de mobilier et de menuiserie	Durée : 4 h	Session 2003
	Code Spécialité :		
Épreuve : EP2 Préparation, mise en oeuvre		Coefficient:	Folio 6/10
N° Sujet			



ECHELLE: 1/2

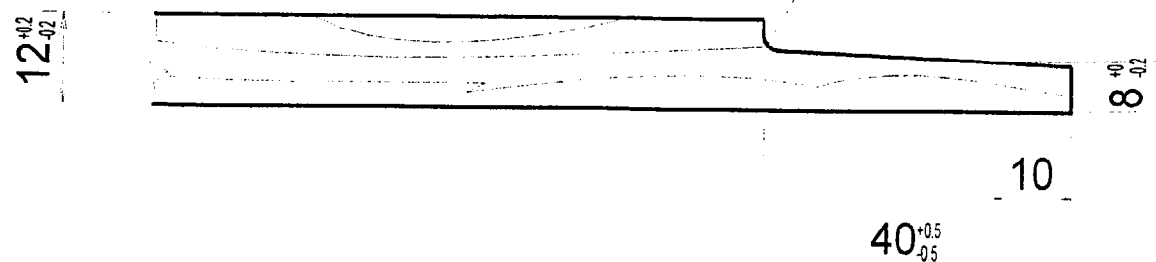
ECHELLE: 1/1

D-D

Profil suivant l'outil disponible dans le centre d'examen

105

ELEMENT N° 105
ECHELLE : 1/1 - 1/2

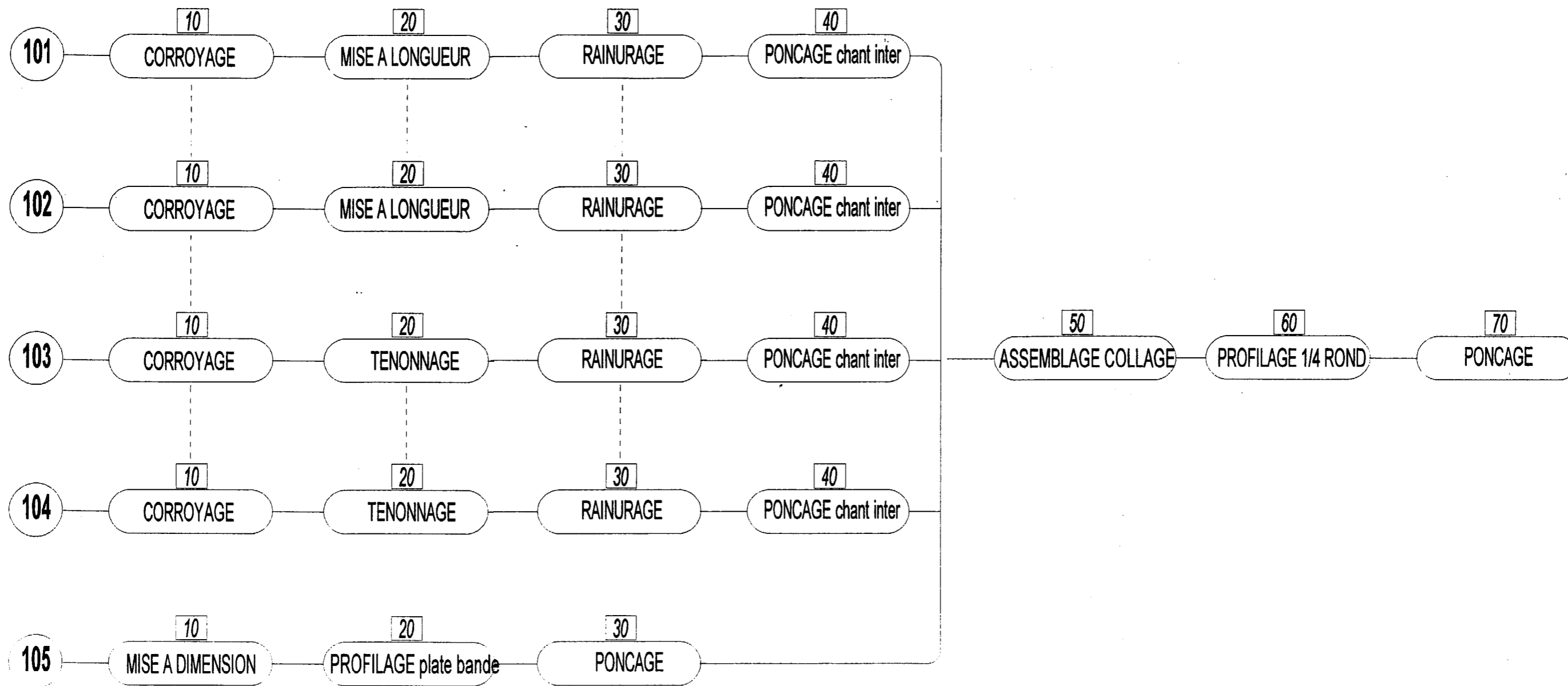


C.A.P.	Spécialité : Fabrication industrielle de mobilier et de menuiserie	Durée : 4 h	Session 2003
	Code Spécialité :		
Épreuve : EP2 Préparation, mise en oeuvre		N° Sujet	Folio 7/10

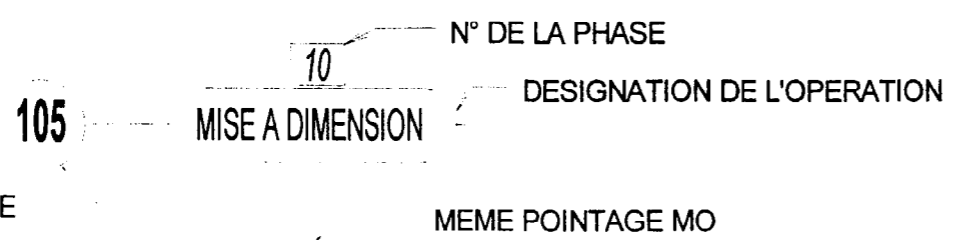
ENSEMBLE: MODULE DE CUISINE

SOUS ENSEMBLE : PORTE

PROCESSUS DE FABRICATION



LEGENDE



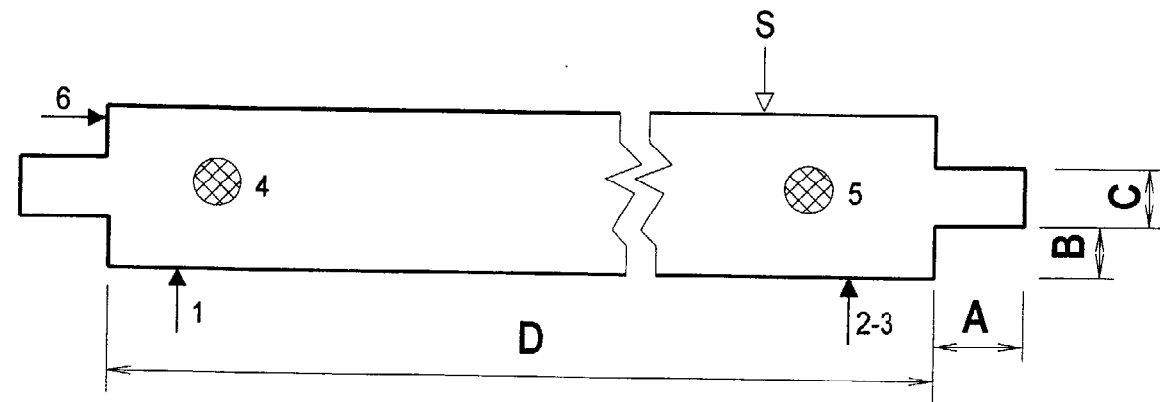
C.A.P.	Spécialité : Fabrication industrielle de mobilier et de menuiserie	Durée : 4 h	Session 2003
	Code Spécialité :		
Épreuve : EP2 Préparation, mise en oeuvre		Coefficient:	Folio 8/10
N° Sujet			

CONTRAT DE PHASE

ENSEMBLE : **MODULE DE CUISINE** ELEMENTS N° : **103 - 104**
 SOUS-ENSEMBLE : **PORTE** DESIGNATION : **TRAVERSE**
 NOMBRE DE PIECES : **2**
 MATIERE : **SAPIN DU NORD**

PHASE N° : **20**
TENONNAGE
 MACHINE-OUTIL : **T E N**

OPÉRATIONS D'USINAGE		ELEMENT DE COUPE					
SOUS-PHASE	DESIGNATION	S tr min	F m min	Type	Ref.	D	Z
21	EXECUTER 1° ABOUT	XX	XX	XX	XX	XX	XX
22	EXECUTER 2° ABOUT	XX	XX	XX	XX	XX	XX



Cote machine	Cote tolérancée	Cote réglage	Cote obtenue	Correction
A	12 ^{+0.2}	11.9		
B	7 ^{+0.2-0}	7.1	MO PRE-REGLEE	XXXXXXXXXXXXXX
C	8 ^{+0.2}	7.9	MO PRE-REGLEE	XXXXXXXXXXXXXX
D	296 ^{+0.5-0.5}	296		
E				

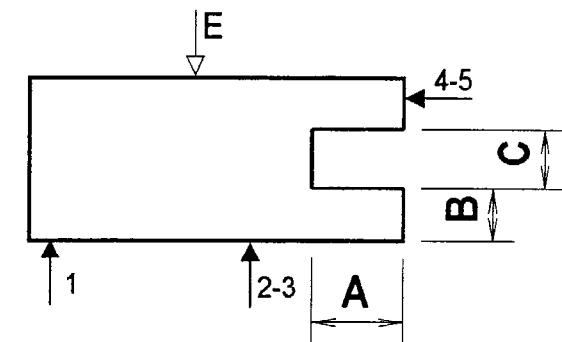
CONTRAT DE PHASE

ENSEMBLE : **MODULE DE CUISINE** ELEMENTS N° : **101 -102 -103 - 104**
 SOUS-ENSEMBLE : **PORTE** DESIGNATION : **MONTANTS & TRAVERSES**
 NOMBRE DE PIECES : **2 + 2**
 MATIERE : **SAPIN DU NORD**

PHASE N° : **30**
PROFILAGE DE LA RAINURE
 MACHINE-OUTIL : **T O V**

OPÉRATIONS D'USINAGE		ELEMENT DE COUPE					
SOUS-PHASE	DESIGNATION	S tr min	F m min	Type	Ref.	D	Z
	EXECUTER LA RAINURE	XX	XX	XX	XX	XX	XX

Utilisation de l'entraineur : **oui**



Les éléments de coupe sont déterminés par l'examineur du centre.

Cote machine	Cote tolérancée	Cote réglage	Cote obtenue	Correction
A	12 ^{+0.2-0}	12.1		
B	7 ^{+0.2-0}	7.1		
C	8 ^{+0.2-0}	8.1		
D				
E				

C.A.P.

Spécialité : **Fabrication industrielle de mobilier et de menuiserie**
 Code Spécialité :

Durée : 4 h Session 2003

Épreuve : **EP2 Préparation, mise en oeuvre**

N° Sujet

Coefficient: Folio 9/10

BAREME DE CORRECTION

Toutes cotes hors tolérance = 0/4

POUR INFORMATION DU CANDIDAT

POSTE 1	CORROYAGE DES PIECES 101-102-103-104 - Méthode de réglage: - Respect des dimensions: - Sécurité:	TOTAL:...../12
POSTE 2	RAINURAGE DES PIECES 101-102-103-104 - Réglage de la fraise extensible: - Moyen et méthode de réglage - Respect des dimensions: - Mise en service de l'entraîneur: - Sécurité:	TOTAL:...../20
POSTE 3	TENONNAGE DES PIECES 103-104 - Méthode de réglage: - Position de la butée (Point 6): - Respect des dimensions: - Sécurité:	TOTAL:...../16
POSTE 4	MISE EN DIMENSION DU PANNEAU 105 - Utilisation rationnelle des guides: - Respect des dimensions: - Sécurité:	TOTAL:...../12
POSTE 5	PROFILAGE DE LA PLATE BANDE (105) - Contrat de phase <i>dûment</i> rempli: - Vérification des éléments de coupe: - Ordre d'usinage: - Respect des dimensions: - Sécurité:	TOTAL:...../20
POSTE 6	ASSEMBLAGE - COLLAGE - Mise en oeuvre du matériel: - Formes géométriques - Choix et méthode de contrôle: - Organisation du travail:	TOTAL:...../15
POSTE 7	FINITION - Profilage du ¼ de rond: - Qualité de la finition	TOTAL:...../5
<u>TOTAL:...../100</u>		

CONTRAT DE PHASE

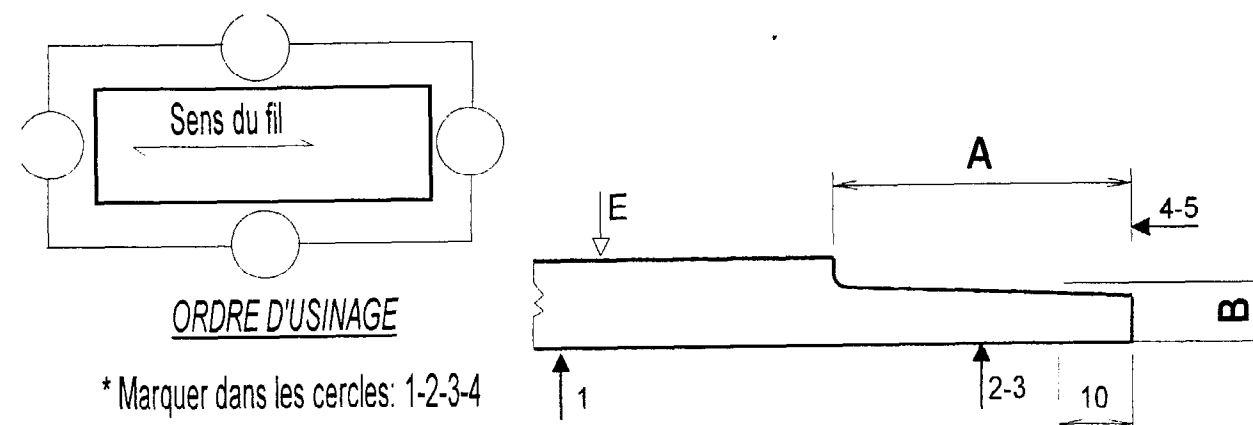
ENSEMBLE : **MODULE DE CUISINE** ELEMENT N° : **105**
 SOUS-ENSEMBLE : **PORTE** DESIGNATION : **PANNEAU**
 NOMBRE DE PIECES : **1**
 MATIERE : **SAPIN DU NORD**

PHASE N° : **20**
PROFILAGE DE LA PLATE-BANDE
 MACHINE-OUTIL : **T O V**

OPÉRATIONS D'USINAGE		ELEMENT DE COUPE					
SOUS-PHASE	DESIGNATION	S tr min	F m min	Type	Ref.	D	Z
	EXECUTER PLATE-BANDE						

Compléter le contrat de phase en indiquant : 1° les opérations d'usinage
 2° les cotes réglages (Tableau)

Utilisation de l'entraîneur : oui - non (Barrer la mention inutile)



Cote machine	Cote tolérancée	Cote réglage	Cote obtenue	Correction
A				
B				

ATTENTION: ce document est à remettre à l'examineur.

C.A.P.	Spécialité : Fabrication industrielle de mobilier et de menuiserie Code Spécialité :	Durée : 4 h	Session 2003
Épreuve : EP2 Préparation, mise en oeuvre N° Sujet		Coefficient:	Folio 10/10