

**CAP**

**Menuisier Fabricant de Menuiserie, Mobilier  
et Agencement**

**Session 2008**

**DOSSIER  
RESSOURCES**

Dossier Ressources : .....

DR 1 / 3 à DR 3 / 3

	<b>CAP Menuisier Fabricant de Meuble, Mobilier, Agencement</b>	<b>Session 2008</b>	Page de garde
E P 1 : Analyse d'une situation professionnelle		Durée : 3h00	Coef. : 4

# 1/ tableau des désignations et abréviations conventionnelles des usinages sur machine

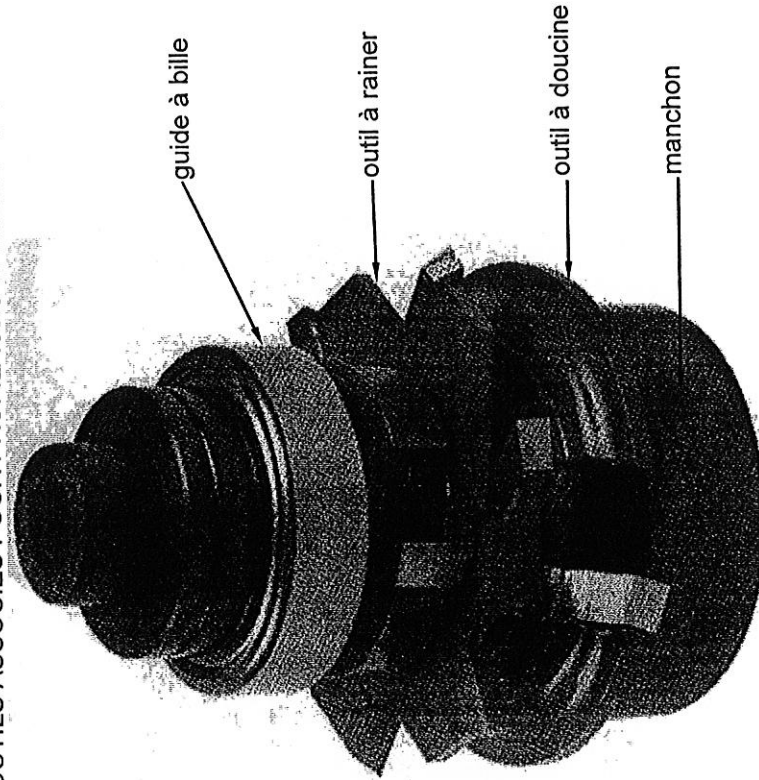
désignation	abréviation
sciage au ruban	scr
trouçonnage	tron
déignage	del
Mise à longueur finie	mâl
calibrage au format	Cal
dégauchissage	deg
corroyage	cor
mortaisage	mor
tenonnage	ten
profilage	pro
rainurage	rai
feuillurage	feu
calibrage de forme	cal
perçage	per
défonçage	def
ponçage	pon
assemblage	ass

# 2/ tableau des désignations conventionnelles et abréviations des étapes de fabrication (à l'établi...)

désignation	abréviation
traçage / établissement	tra
stratification + affleurage	strat
ferrage quincaillerie	fer
finition vernis	fin

# DESCRIPTION OUTIL DE TOUPIE

OUTILS ASSOCIES POUR PROFILAGES RAINURE + DOUCINE



profil	type d'outil	nature de l'arrête	Ø mm	Z
rainure	fraise extensible à pastilles brasées de 4 à 8 mm	acier HSS	100	2+2+2
doucine de 15	fraise à pastilles brasées	acier HSS	100	2

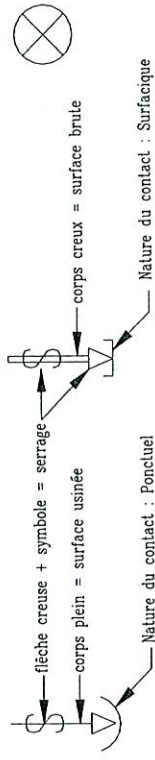
## ABREVIATIONS DES COTES DE FABRICATION

- CO = cote outil
- CM = cote machine (paramètres)
- CA = cote appareillage (Butées...)

## DESSINS NORMALISES DES SERRAGES (norme NF E 04-013)

symboles des serrages  
MAP (le maintien en position)

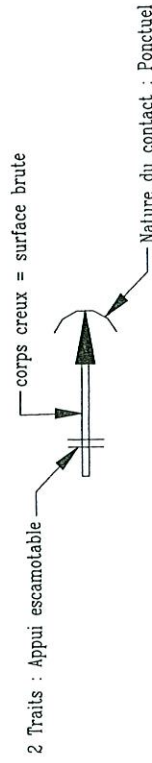
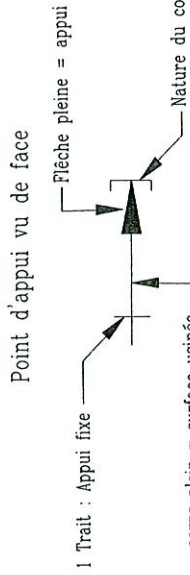
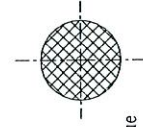
point de maintien en position vu de face      point de maintien en position vu de dessus



## DESSINS NORMALISES DES APPUIS (norme NF E 04-013)

symboles des appuis  
MIP (la mise en position isostatique)

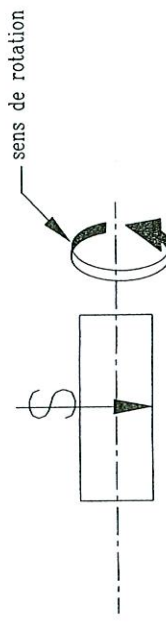
Point d'appui vu en plan



## DESSINS NORMALISES DE L'ENTRAINEUR (norme NF E 04-013)

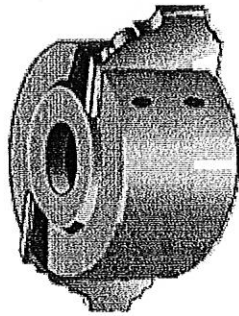
organes de manoeuvre  
(amenage, accessoire)

représentation entraîneur



CAP Menuisier Fabricant de Meuble, Mobilier, Agencement		Session 2008	DR : 2 / 3
E P 1 : Analyse d'une situation professionnelle		Durée : 3h00	Coef. : 4

## CARACTERISTIQUES DU PORTE-OUTILS A FIXATION MECANIQUE

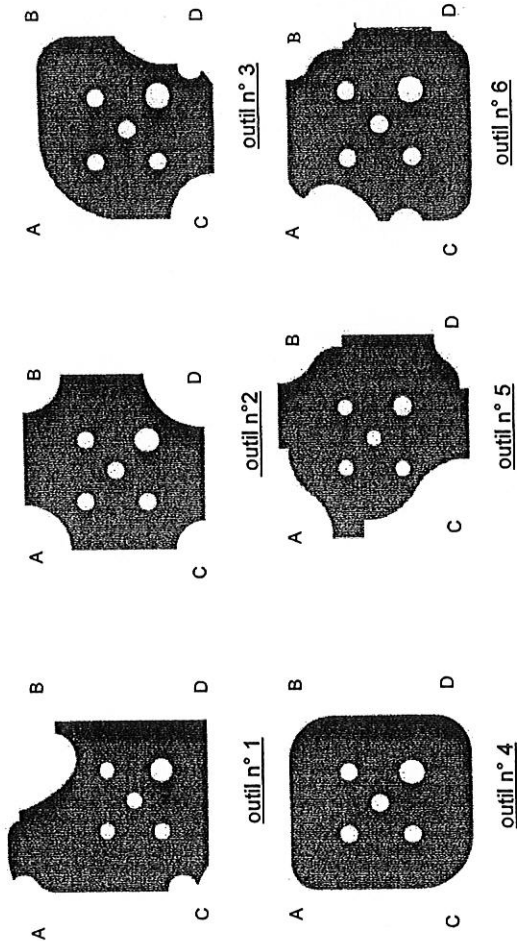


- Ø de l'outil : 140 mm
- Ø d'alésage : 50 mm
- nombre de dents (couteaux) : 2
- nature de l'arête tranchante :  
couteaux en carbure de tungstène

## VITESSES DE COUPE RECOMMANDEES

- 1/ Pour les outils à pastilles brasées en carbure de tungstène, la vitesse de coupe recommandée est de 60 à 75 m/s.
- 2/ Pour les outils monoblocs ou à pastilles brasées en acier rapide, la vitesse de coupe recommandée est de 50 à 60 m/s.
- 3/ Pour les porte-outils à fixations mécaniques avec couteaux en acier ou carbure de tungstène, la vitesse de coupe recommandée est de 40 à 50 m/s.

## OUTILS DE TOUPIE (COUTEAUX) échelle 1



## ABAQUE DES VITESSES DE COUPE

DIAMETRE DE L'OUTIL (en mm)	FREQUENCE DE ROTATION (tr/min) DE L'ARBRE PORTE-OUTIL																
	2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000	12000	
60																	
80																	
100																	
120																	
140																	
160																	
180																	
200																	
220																	
250																	
280																	
300																	
320																	
350																	
380																	
400																	
420																	
450																	
DANGER Mauvaises conditions d'utilisation																	
DANGER D'ECLAITEMENT																	