

CAP

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

Session 2009

DOSSIER RESSOURCES

Dossier Ressources :

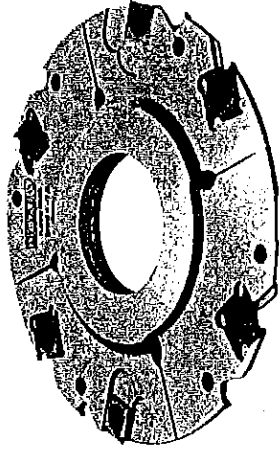
DR 1/3 à DR 3/3

PILOTAGE NATIONAL	CAP Menuisier Fabricant de Menuiserie, Mobilier et Agencement	Session 2009	Page de garde
Épreuve : EP1 Analyse d'une situation professionnelle		Durée : 3 heures	Coef. : 4

Jeu de 2 outils extensible par bagues

Porte-outils extensible 4/7.5 - 5/9.5

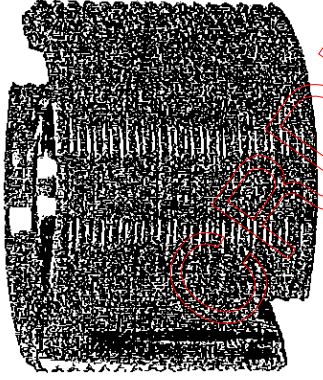
D	E	AI	Qualité	Z	Code
160	10/19.5	50	HM	4+4	950-19
160	4/7.5	50	HM	8+4	950-47
160	5/9.5	50	HM	8+4	950-51
160	8/15.5	50	HM	4+4	950-81



2 dents pas de 5 mm de profondeur 3 mm

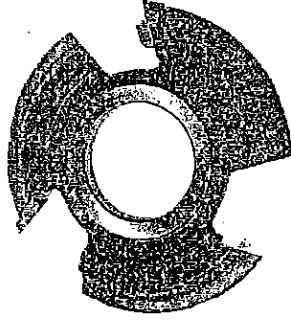
livré avec bague de 2.5 mm.

D	HT	AI	Qualité	Z	Code
120	120	50	HM	2	934-7
120	120	50	HSS	2	934-5



Fraise travaillant par dessous

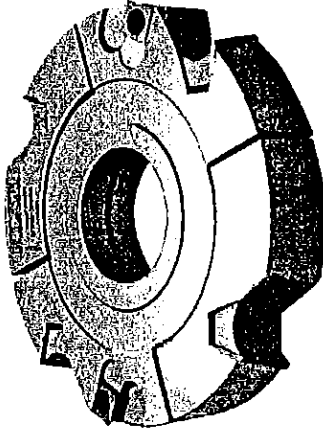
D	R	d	Qualité	Z	Code
140	8	50	HM	3	910-08
140	10	50	HM	3	910-10
140	12	50	HM	3	910-12
140	15	50	HM	3	910-15
140	20	50	HM	3	910-20
160	25	50	HM	3	910-25



Jeu de 2 porte-outils extensible

Réglage par bagues livrées

D	E	AI	Qual.	P	Z	Code
160	15.6/30	50	HM	40	4	951-9-13
160	20.4/40	50	HM	40	4	951-9-24
160	30.6/60	50	HM	40	4	951-9-36



Le diamètre (mm)

D	60	80	100	120	140	160	180	200	220	250	280	300	320	350	380	400	420	450	2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000	12000			
DANGER																																					
Mauvaises conditions d'utilisation	37	39	41	42	44	46	47	49	51	52	55	58	59	62	65	68	72	79	85	37	40	46	52	58	63	69	75	81	35	40	46	52	58	63	69	75	81
	37	39	41	42	44	46	47	49	51	52	55	58	59	62	65	68	72	79	85	37	40	46	52	58	63	69	75	81	35	40	46	52	58	63	69	75	81
	37	41	44	47	51	56	62	69	75	81	88	94	100	107	114	121	128	135	142	37	42	47	52	57	63	70	77	84	38	42	47	52	57	63	70	77	84
	37	41	44	47	51	56	62	69	75	81	88	94	100	107	114	121	128	135	142	37	42	47	52	57	63	70	77	84	38	42	47	52	57	63	70	77	84

DANGER
D'ECLATEMENT

VITESSE DE ROTATION (tours/mminute) DE L'ARBRE PORTE-OUTILS

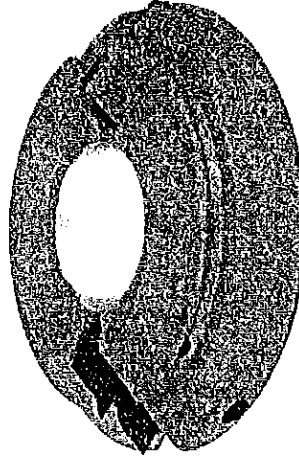


PORTE-OUTILS A FIXATION MECANIQUE 40 à 50 m/s
En acier (HSS) ou en carbure de tungstène (HM)

OUTIL MONOBLOC en acier (HSS) 50 à 60 m/s
OUTIL A PASTILLES BRASEES en acier (HSS)

OUTIL A PASTILLES BRASEES 60 à 75 m/s
En carbure de tungstène (HM)

D	E	AI	Qualité	Z	Code
140	45	50	HM	2	960-14
160	45	50	HM	2	960-16



LOTAGE NATIONAL CAP Menuisier Fabricant de Menuiserie, Mobilier et Agencement Session 2009 DR : 1 / 3

Epreuve : EP1 Analyse d'une situation professionnelle

Durée : 3 heures

Coef. : 4

Coulisses de tiroir à galets sortie partielle

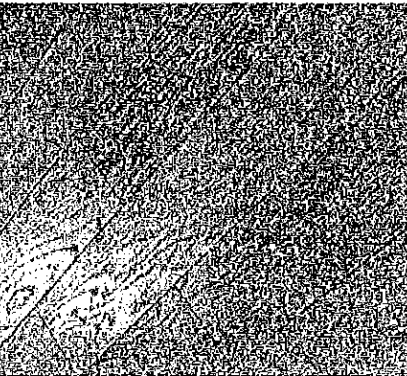
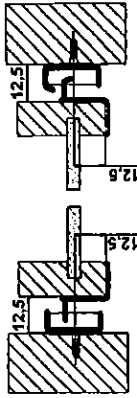
Description

Coulisses de tiroir à galets, fixation sous tiroir. Sortie partielle.

Charge 30 kg

Vendu à la paire.

Ref 413 45000 25001 : Longueur 250
 Ref 413 45000 30001 : Longueur 300
 Ref 413 45000 35001 : Longueur 350
 Ref 413 45000 40001 : Longueur 400
 Ref 413 45000 45001 : Longueur 450
 Ref 413 45000 50001 : Longueur 500
 Ref 413 45000 55001 : Longueur 550
 Ref 413 45000 60001 : Longueur 600
 Ref 413 45000 70001 : Longueur 700
 Ref 413 45000 80001 : Longueur 800



Parquet contrecollé chêne teinté

Pose à joints perdus.

Parquet contrecollé en chêne teinté. Origine France. Pose flottante. Finition broyée et vernie.
 Lames de : longueur 132 x largeur 9 cm.
 Epaisseur 14 mm. Couche d'usure : 3,5 mm.
 Vendu en botte (paquet) de 1,188 m².

Normes : PEFC

Colis : 1 - 45 cm. L : 1330 cm. H : 100 cm. Poids : 4,00 kg.

Coulisse à galets sortie totale

- Capacité de charge : 40 kg.
- Coulisse à sortie totale contrôlée des deux côtés, compensation automatique de tolérance +/- 0,5 mm.
- Equerre de montage, sécurité anti-décrochement et rail central télescopique pouvant être bloqué.
- Galets de roulement en plastique antibruit, sur palier-glisserie.
- Finition : blanc.

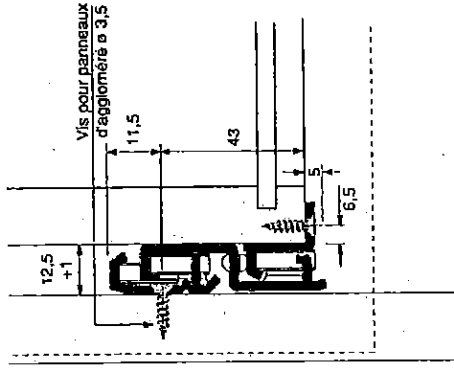
Légende tableau (cotes en mm) :

A : Longueur de tiroir.

B : Profondeur mini. du caisson.

C : Sortie totale.

D : Références

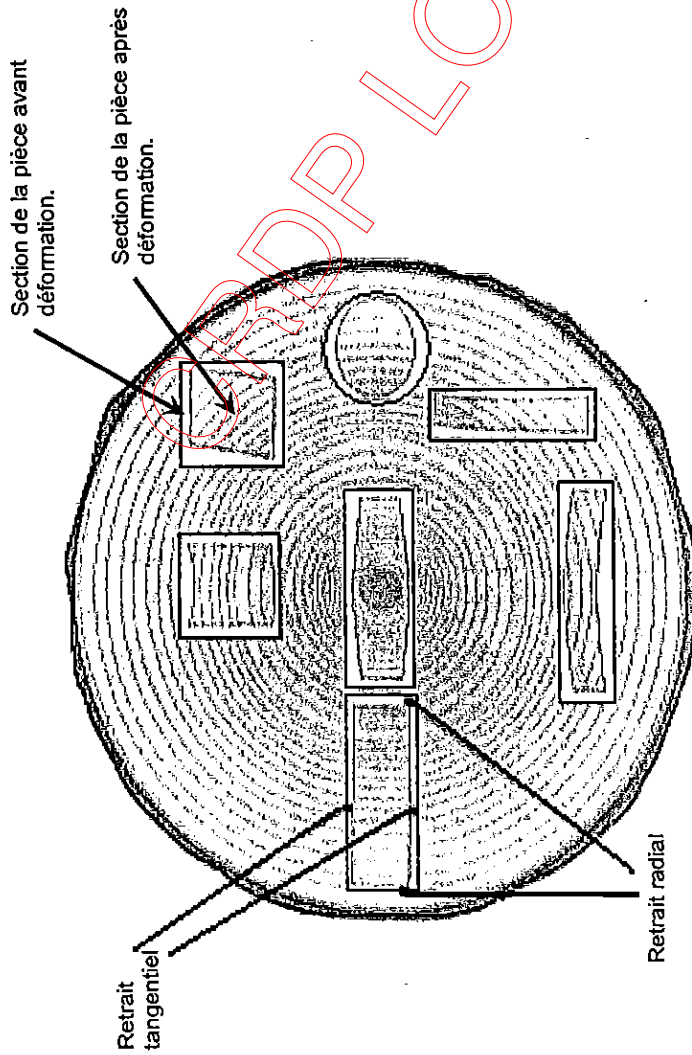


Long. nominale (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Référence
250	250	255	NULL	10 464 501
300	300	305	NULL	10 464 471
350	350	355	NULL	10 464 455
400	400	405	NULL	10 464 439
450	450	455	NULL	10 464 412
500	500	505	NULL	10 464 390
550	550	555	NULL	10 464 374
600	600	605	NULL	10 464 358
650	650	655	NULL	10 464 323
700	700	705	NULL	10 464 307
750	750	755	NULL	10 464 285
800	800	805	NULL	10 464 269

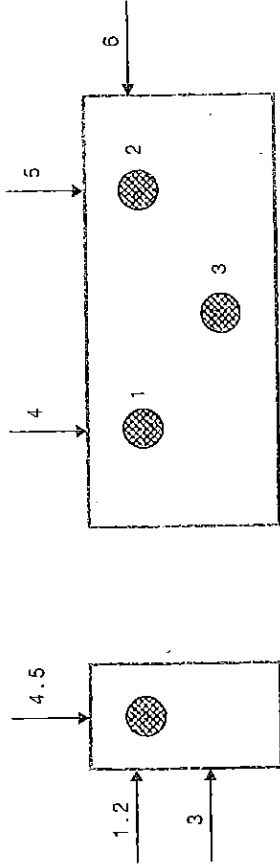
CARACTERISTIQUES PHYSIQUES ET MECANQUES

Standard	CTBS	CTBH
Panneaux pour agencement – Milieu sec Panneaux non structurels	Panneaux travaillant – Milieu sec Panneaux structurels	Panneaux travaillant – Milieu humide Panneaux structurels

Les déformations dues au séchage.



1. Symbolisation de l'élimination des degrés de liberté d'une pièce :



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

	Profil	Projection
- Appui fixe :	↑	⊙
- Centrage fixe :	○	⊙
- Système à serrage :	⌒	⊗

3. Symbolisation de la nature de la surface de contact de la pièce :

- Appui sur une surface brute :	↑	Symbol : —
- Appui sur une surface usinée :	↑	Symbol : —

4. Symboles indiquant la nature du contact avec la surface de la pièce :

- Contact ponctuel :	↑	Symbol :)
- Contact surfacique :	↑	Symbol :]

5. Principe d'établissement d'un symbole d'appui ou de maintien :

- Composition d'un symbole :

