

Laisser ce cadre pour Rectorat...

**C.A.P. Session 2001**

**CAP Fabrication Industrielle de Mobilier  
et de Menuiserie**

**Épreuve EP2**

**PREPARATION ET MISE EN OEUVRE**

**CONTENU**

**6 DOCUMENTS**

**CONSIGNES**

<b>S1/6</b>	<b>Fiche de contrat</b>
<b>S2/6</b>	<b>Présentation générale</b>
<b>S3/6</b>	<b>Ensemble façade tiroir</b>
<b>S4/6</b>	<b>Dessin de définition : Traverse</b>
<b>S5/6</b>	<b>Dessin de définition : Montant</b>
<b>S6/6</b>	<b>Dessin de définition : Panneau</b>

Aux Candidats

- Prenez le temps d'analyser le travail que vous avez à faire (30min)
- Repérer vos pièces et les usinages
- Respectez les règles de sécurité

Aux examinateurs

- Consignez les erreurs ou mal façons des candidats

**DURÉE: 4 heures**  
**Coef.: 6**

R63

46

**NOTA : Tout candidat demandant une nouvelle pièce en remplacement d'une ratée, pourra l'obtenir, mais sera pénalisé de 10 points**

ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE	CONTRÔLE des PIECES sur POSTE
<b>A) Sur tenonneuse à dérouleurs et arbre de toupillage</b> <i>Contrôler les pièces avant usinage</i> Régler les positions outils /pièce (Scie, dérouleurs, fraise rayon de 5 ) Usiner la première pièce Contrôler Modifier si nécessaire les positions initiales Usiner les deux autres pièces	Tenonneuse à dérouleurs et arbre vertical équipé fraise rayon 5  <b>3 pièces corroyées Rep.01 au format 400 x 50 ép. 23</b> (une pour essais, 2 à présenter aux surveillants)  Pied à coulisse de 150	<b>Méthode sur :</b> Le réglage des outils et de la pièce Les usinages Le contrôle après usinage L'organisation du poste de travail La sécurité L'exactitude des côtes réalisées	→ <input type="checkbox"/> → <input type="checkbox"/> → <input type="checkbox"/> → <input type="checkbox"/> 30 /100
<b>B) Sur la toupie verticale</b> <i>Contrôler les pièces avant usinage</i> Régler les positions outil /pièce (position dimensionnelle) pour usiner la rainure des pièces Rep.01 et Rep.02 Positionner l'entraîneur (pré-positionné) Pointer la première pièce Contrôler Modifier si nécessaire les positions initiales Toupiller les deux autres pièces	Toupie verticale <b>Les pièces Rep.01 que vous venez de tenonner et la pièce corroyée au format 710 x 50 ép.23</b> Fraise à rainer diam.: 160/180 montée et réglée à l'épaisseur de 8,3 Règle de toupilleur Comparateur à pont Pied à coulisse de 150	<b>Méthode sur :</b> Le réglage des outils et de la pièce Les usinages Le contrôle après usinage L'organisation du poste de travail La sécurité L'exactitude des côtes réalisées	
<b>C) Sur scie circulaire</b> <i>Contrôler les pièces avant usinage</i> Régler les positions outil / pièces (positions dimensionnelles et angulaires) Scier la première pièce Contrôler Modifier si nécessaire les positions initiales Scier les autres pièces	Scie circulaire à format <b>La pièce au format 710 x 50 ép.23 pour la réalisation de 3 pièces Rep.02</b>  Equerre Pied à coulisse de 500	<b>Méthode sur :</b> Le contrôle avant usinage Le réglage des outils et de la pièce Les usinages Le contrôle après usinage La sécurité L'exactitude des côtes réalisées	
<b>D) Sur commande numérique NUM</b> Introduire les jauges dans le directeur de commande Introduire les PREF, et les DEC.1 en X, Y, Z. Sans outil, tester le programme %699 avec mouvements et visualisation à l'écran Installer et positionner la pièce Usiner la pièce Contrôler et noter les résultats	Une défonceuse à commande numérique avec joint en position La M.I.P. de la pièce Les valeurs des PREF et des DEC 1 Fraise 2 dents à graver à 90° diam. 10 <b>La pièces Rep.03</b> Pied à coulisse de 150	<b>Méthode sur :</b> L'introduction des jauges outils L'introduction des PREF et DEC Le test sans outil mais avec visualisation sur l'écran L'installation de la pièce (M.I.P) L'usinage de la première pièce Le contrôle après usinage et la consigne des résultats L'organisation du poste de travail	→ <input type="checkbox"/> → <input type="checkbox"/> → <input type="checkbox"/> → <input type="checkbox"/> 25 /100
<b>E) Sur poste de montage-cadrage</b> Organiser le poste de cadrage Contrôler le réglage de la cadreuse Encoller les pièces Assembler les pièces Cadrer serrer Contrôler l'équerrage Clouer Nettoyer les traces de colle	Une cadreuse Les pièces usinées Colle Cloueuse équipée de clous lg. 15	<b>Méthode sur :</b> Utilisation du poste de cadrage  Cadre sans trace de colle apparente	
<b>F) Sur ponceuse à bande et ou ponçage manuel</b> Assurer le ponçage du cadre Finir par un ponçage manuel	Une ponceuse à bande Papier à poncer grain de 100 et 180	Cotes, dimensions Géométrie, perpend., parallélisme, gauche,affleurage Présentation soignée	NOTATION FINALE GROUPEE 45 /100

Groupement EST		Session 2001	S U J E T	TIRAGES
CAP Fabrication Industrielle de Mobilier et de Menuiserie		CODE(S) EXAMEN(S) : 23425		
Épreuve : EP2 Préparation et mise en œuvre			Coef.: 6	R 63
partie: Pratique		Durée: 4 heures	S. 1/6	

**FICHE  
DE  
CONTRAT**

6h

# PRESENTATION GENERALE

**SUJET à REALISER : FACADE DE TIROIR**

## PRÉSENTATION DE LA FAÇADE DE TIROIR :

Il s'agit d'une façade utilisable sur un meuble en hêtre composé de 2 tiroirs et 2 portes

### ON VOUS DONNE :

#### **Les machines permettant les différents usinages :**

Scie circulaire à format  
Toupie verticale  
Tenonneuse à dérouleurs  
Défonceuse à commande numérique

#### **Les outillages de coupe nécessaires :**

1 fraise à rainurer de 5 à 9 réglée à épaisseur 8,3  
1 fraise quart de rond de 5  
1 fraise à graver à 90°

Diamètre de fraise : 160 ou 180

Diamètre de fraise : 160 ou 180

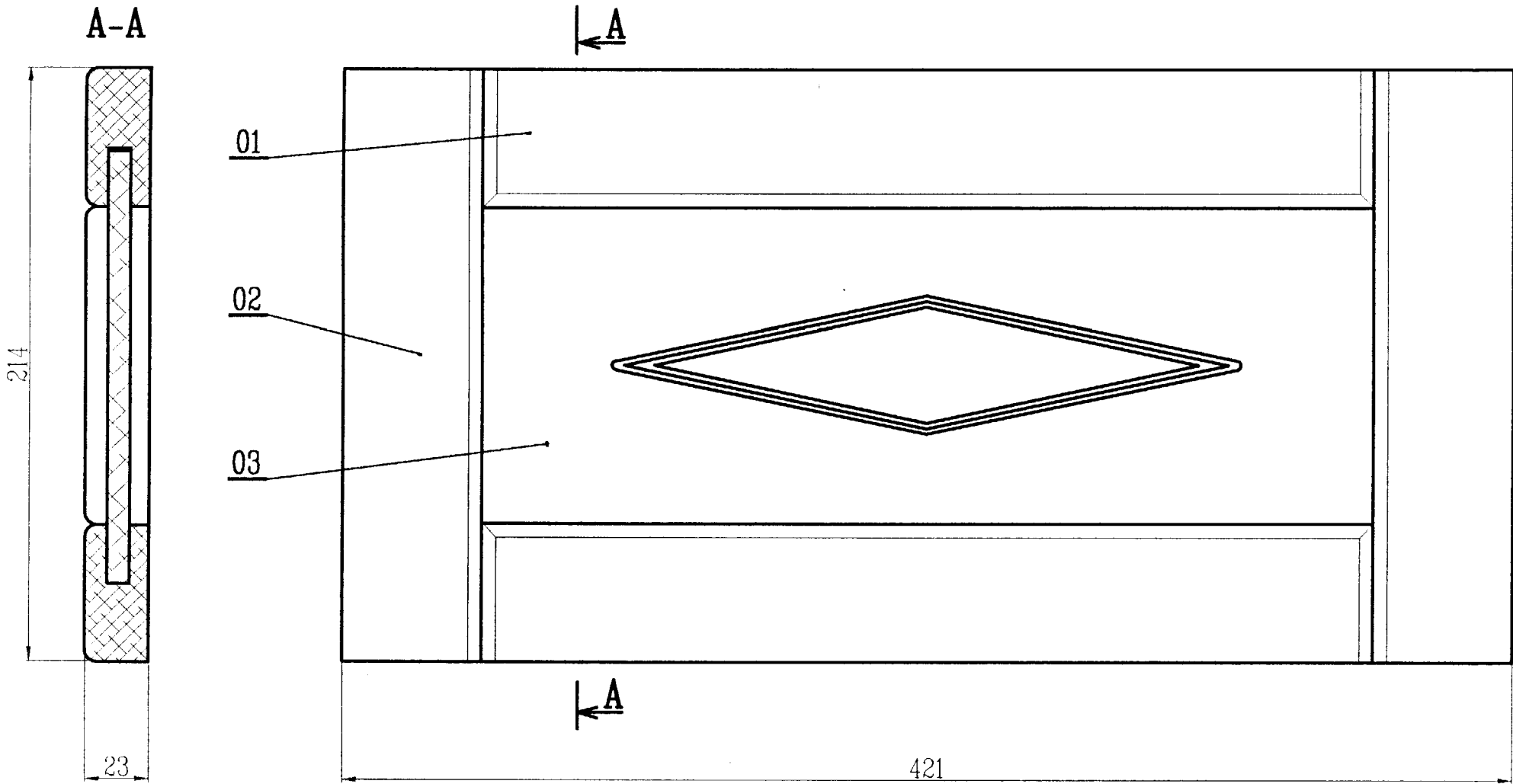
Diamètre 10

#### **Les appareillages de contrôle nécessaires**

Equerre  
Pied à coulisse capacité 200 et 500 mm  
Règle de toupilleur / Comparateur à pont

Groupement "EST"	Session 2001	SUJET	TIRAGES
CAP Fabrication Industrielle de Mobilier et de Menuiserie	CODE(S) EXAMEN(S) : 23425		R63
Épreuve : EP2 Préparation et mise en œuvre		Coef.: 6	
partie: Pratique	Durée: 4 heures	S. 2 / 6	

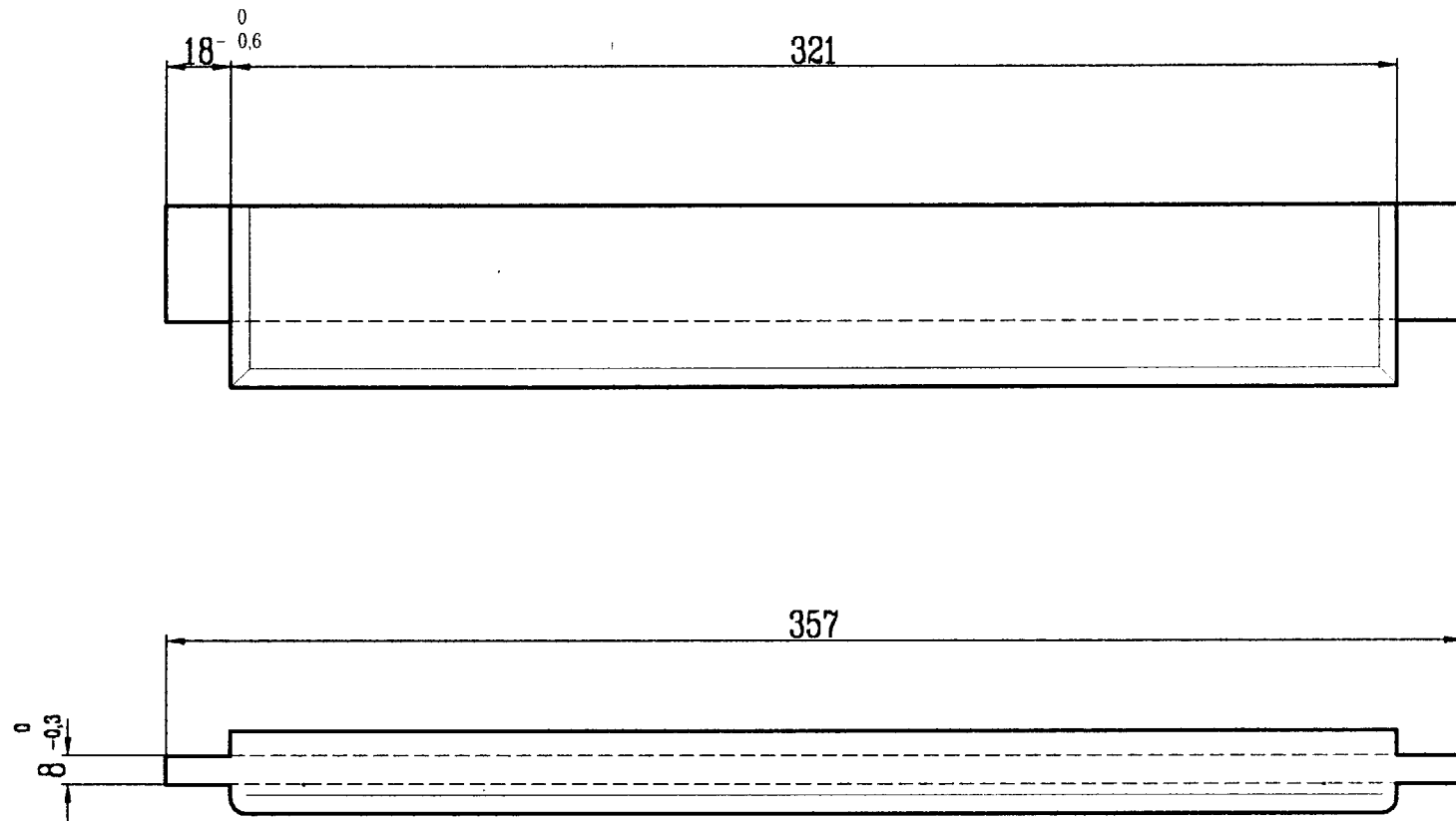
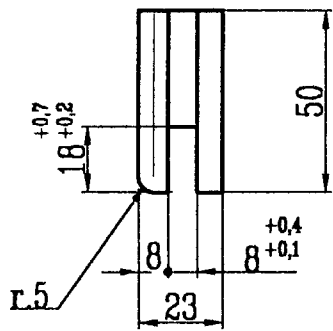
43



Rep	Nb.	Désignation	Essence	Dimensions
03	1	Panneau	Médium	355 x 148 x 8
02	2	Montant	Hêtre	214 x 50 x 23
01	2	Traverse	Hêtre	357 x 50 x 23

DIMENSIONS EN mm	
TOLERANCES	
LINÉAIRES	ANGULAIRES
XX + 0.3	30'
Echelle :	
ESSENCE :	

Groupement EST Examen CAP		SESSION 2001	
Spécialité / Champ	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	Durée: 4 heures	Tirages
Dominante		Coefficient: 6	RS3
Epreuve	EP.2 Préparation et mise en œuvre	Anonymat N°: _____	
DOC.S3/6			



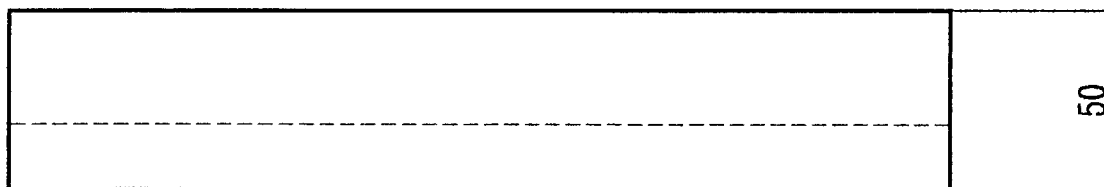
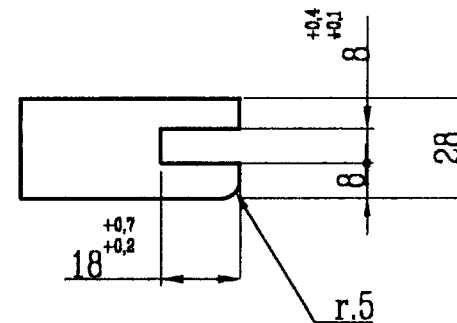
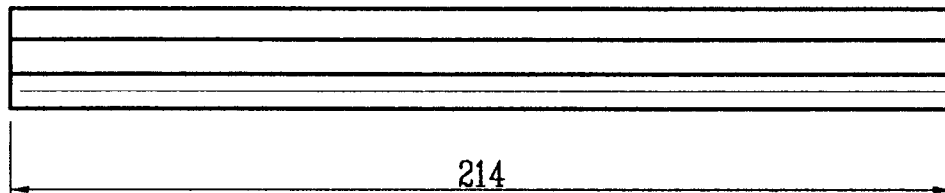
Dessin de détail de 01

TRAVERSE TIROIR

DIMENSIONS EN mm		Groupement EST		Examen CAP		SESSION 2001	
TOLERANCES		Spécialité / Champ		Durée: 4 heures		Tirages	
LINEAIRES	ANGULAIRES	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		Coefficient: 6		R63	
XX $\pm 0.3$	30'	Dominante:		EP2 Préparation et mise en œuvre		Anonymat	
Echelle :		Epreuve:					
ESSENCE : HETRE		DOC.S4/6					

30

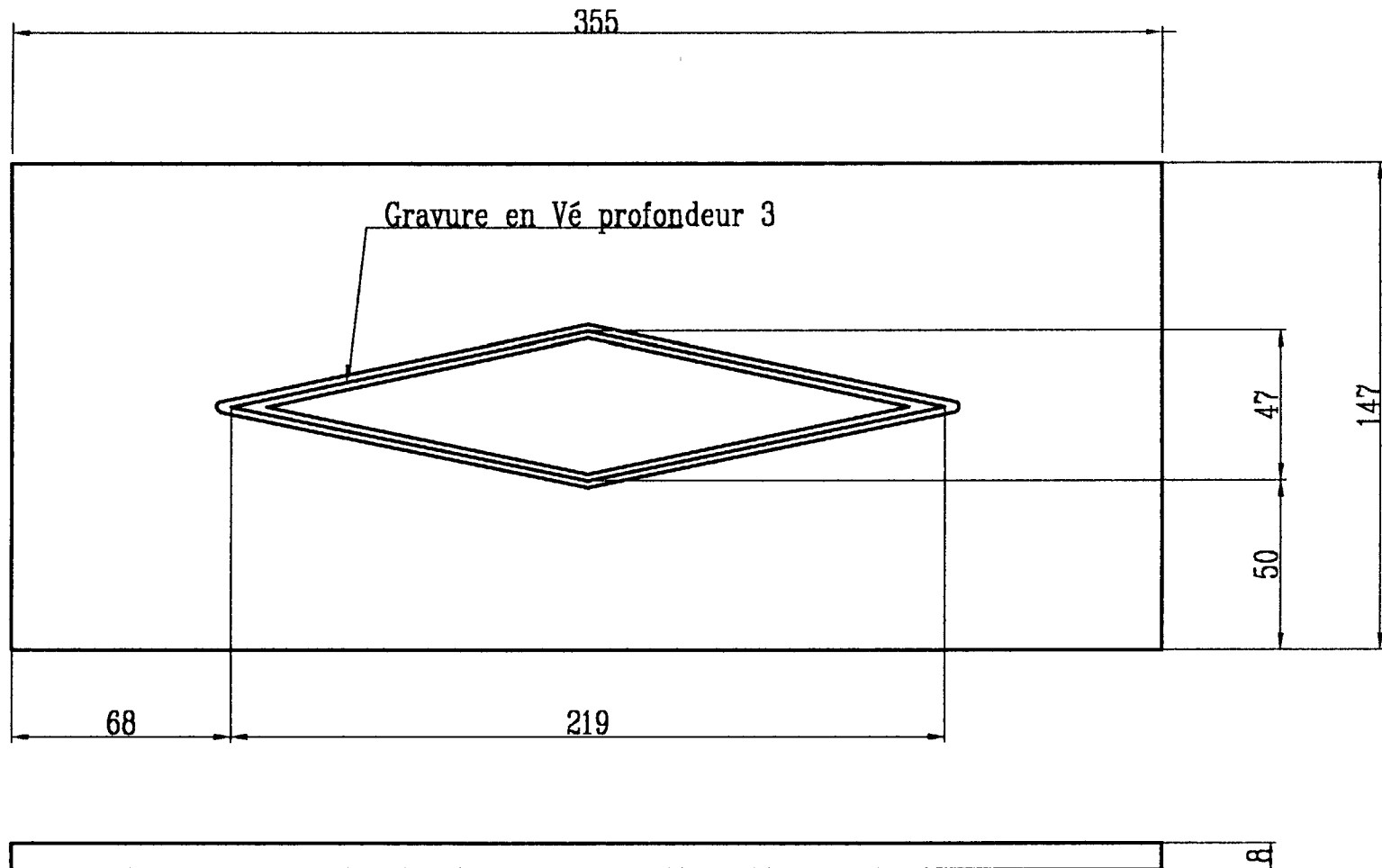
52



Dessin de détail de 02

MONTANT TIROIR

DIMENSIONS EN mm		Groupement EST		Examen: CAP		SESSION 2001	
TOLERANCES		Spécialité / Champ		Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		Durée: 4 heures	
LINÉAIRES	ANGULAIRES	Dominante:		EP.2 Préparation et mise en œuvre		Coefficient: 6	
XX	30'	Epreuve:		DOC.S5/6		Tirages	
Echelle :						R63	
ESSENCE : HETRE						Anonymat N°:	



Dessin de détail de 03 PANNEAU TIROIR

DIMENSIONS EN mm TOLERANCES LINEAIRES    ANGULAIRES XX $\pm$ 0.3    30' Echelle : ESSENCE : MEDIUM	Groupement EST Examen CAP SESSION 2001	Durée: 4 heures Tirages	
	Spécialité / Champ Dominante:	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	Coefficient: 6 R63
	Epreuve:	EP.2 Préparation et mise en œuvre	Anonymat N°: _____
	DOC.S6/6		