

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

TECHNICIEN – MENUISIER – AGENCEUR

ÉPREUVE : E2 – Technologie

Sous-épreuve E.22

Unité U22 : PRÉPARATION D'UNE FABRICATION ET D'UNE MISE EN ŒUVRE SUR CHANTIER

SESSION 2017

Durée : 3 h 00 – Coefficient : 3

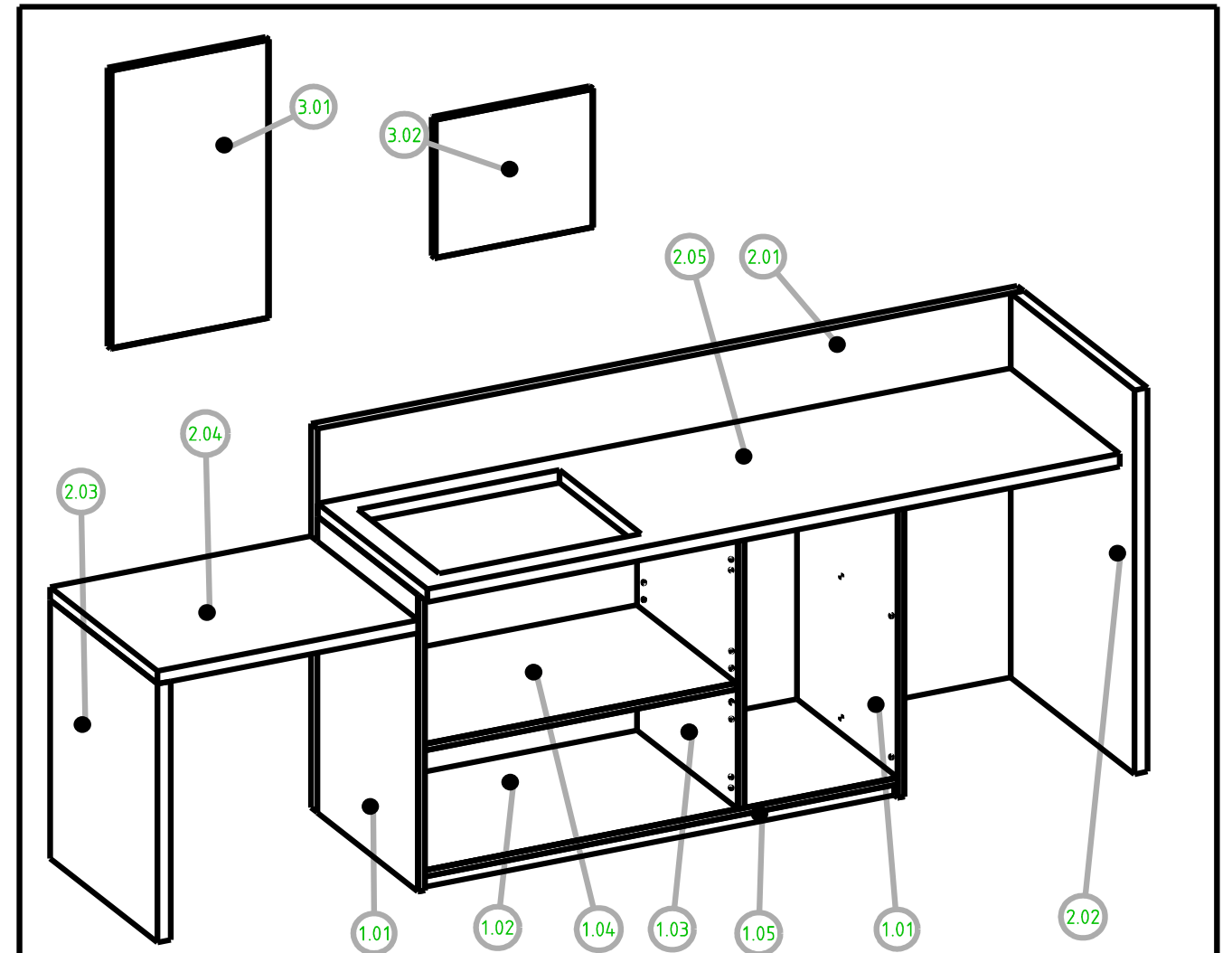
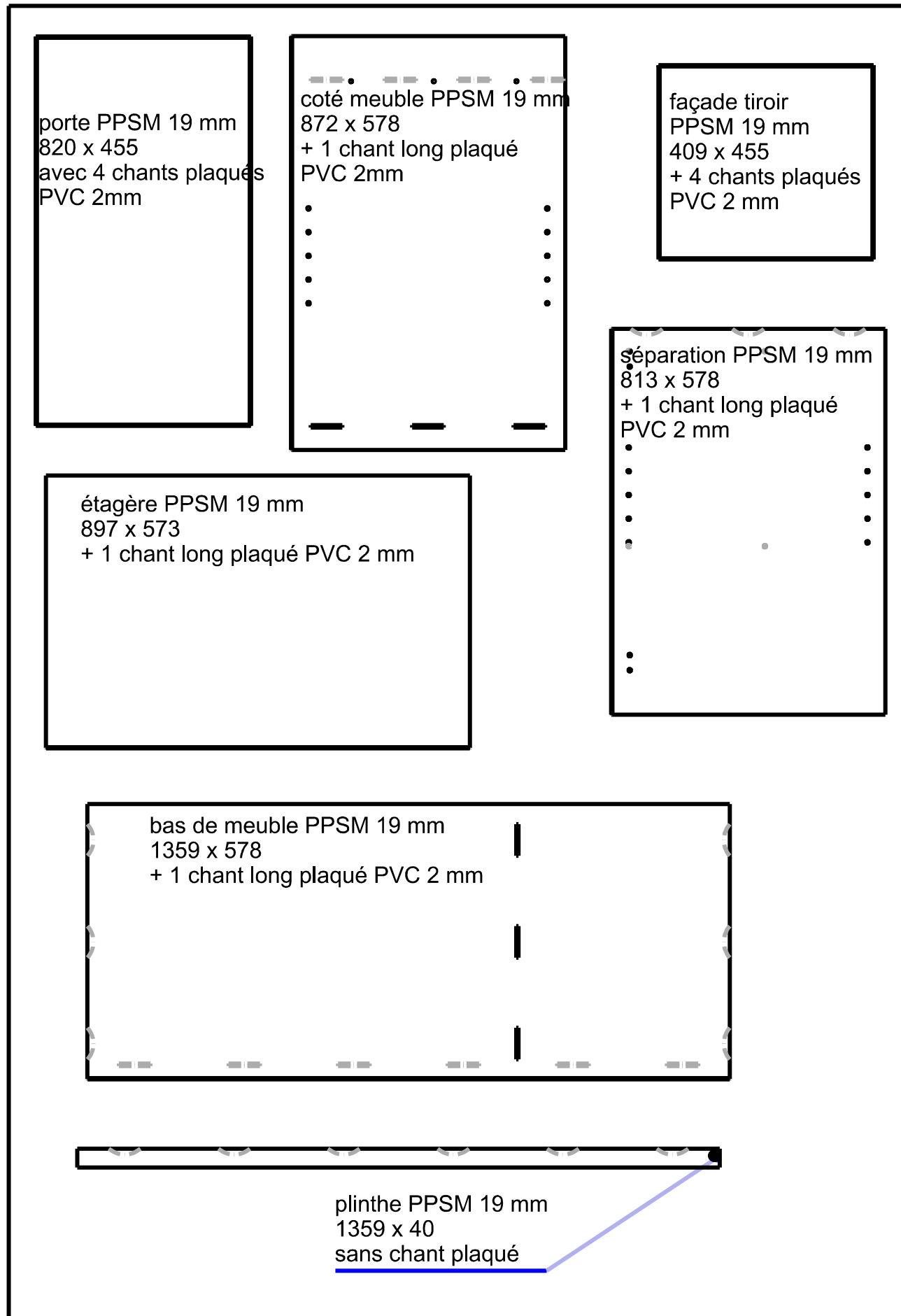
DOSSIER RESSOURCES

Composition du dossier	Pages
- Page de garde	1/6
- Documents techniques	2/6
- Tableau des tâches / calendrier	3/6
- Plan de la balustrade	4/6
- Symbolisation et tableau des vitesses	5/6
- Outillage de toupie	6/6

Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet en vérifiant le nombre de pages.

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL Technicien - Menuisier - Agenceur	Code : 1706-TMA T 22	Session 2017	Dossier Ressources
Épreuve : E2 – Technologie Sous-épreuve : E22 – Préparation d'une fabrication et d'une mise en œuvre sur chantier	Durée : 3 H	Coefficient : 3	DR 1/6

DOCUMENTS TECHNIQUES

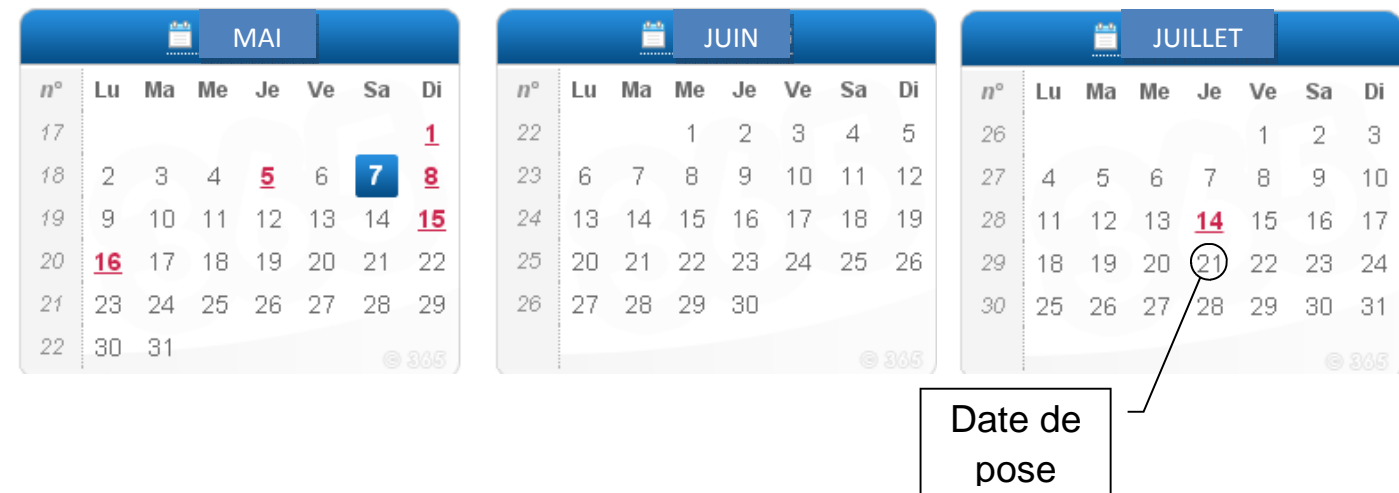


N.B.: Les panneaux de particules seront plaqués par du stratifié.

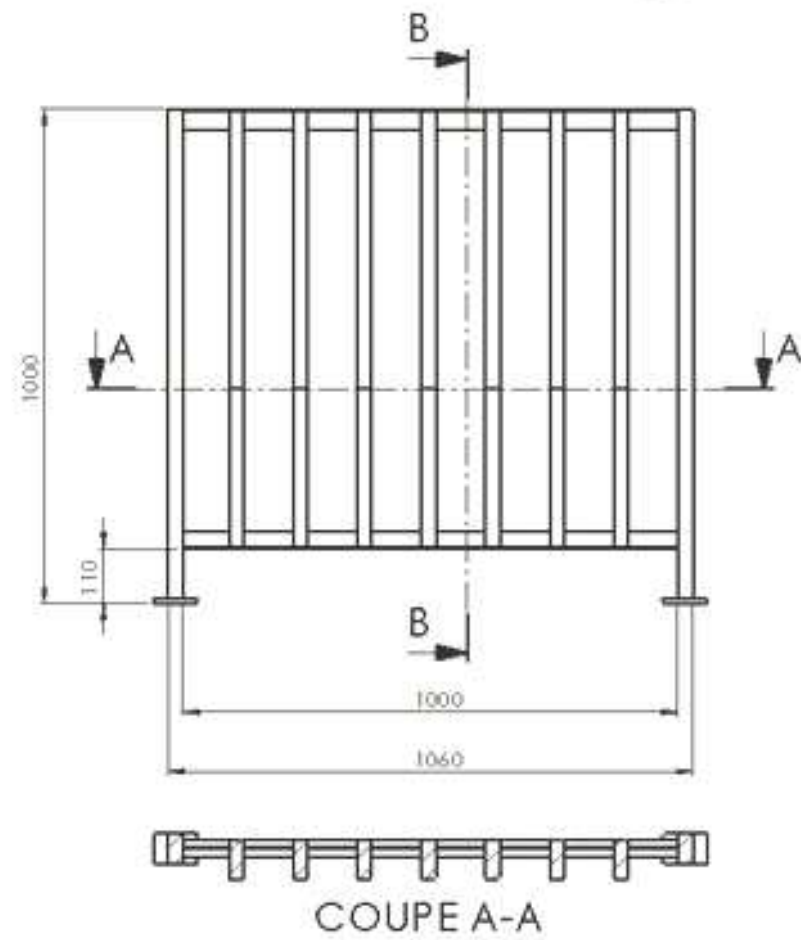
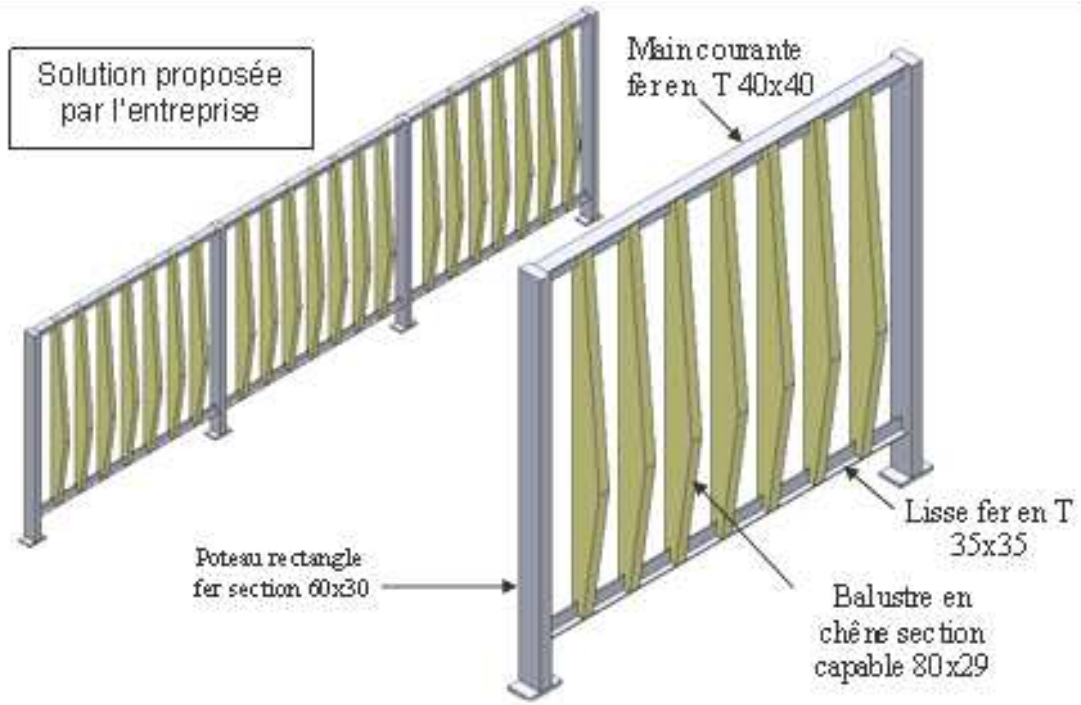
3.02	2	façade tiroir	455	409	19	mélaminé
3.01	2	porte	820	455	19	mélaminé
2.05	1	plan de travail	1990	629	38	panneau de particules
2.04	1	pose plat	749	618	38	panneau de particules
2.03	1	pied pose plat	618	760	38	panneau de particules
2.02	1	retour droit	1130	711	38	panneau de particules
2.01	1	panneau façade	2029	1130	38	panneau de particules
1.05	1	plinthe	1359	40	19	mélaminé
1.04	1	étagère longue	897	573	19	mélaminé
1.03	1	séparation verticale	813	578	19	mélaminé
1.02	1	bas du meuble	1359	578	19	mélaminé
1.01	1	coté meuble	872	578	19	mélaminé
1.01	1	coté meuble	872	578	19	mélaminé
REP.	NB.	DÉSIGNATION	LONG(PF)	LARG(PF)	EPAIS(PF)	MATIÈRE

TABLEAU DES TÂCHES / CALENDRIER

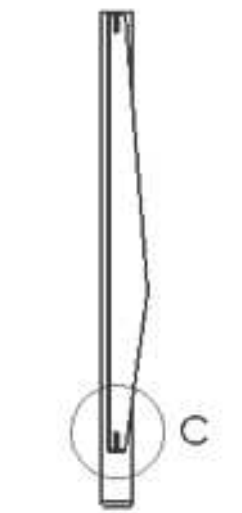
Code	Tâches à réaliser	Durée en H
A	Étude des plans, réalisation fiches débit matière	1
B	Débit des panneaux de particules (Rep 2.01 - 2.02 - 2.03 - 2.04 et 205)	2
C	Débit des stratifiés	2
D	Mise en œuvre du stratifié de l'habillage (Rep 2.01 et 2.02)	3
E	Mise en œuvre du stratifié du plan de travail du pose plats (Rep 2.03 et 2.04)	3
F	Réalisation du plan de travail avec vasque	4
G	Usinage des panneaux mélaminés	4
H	Pose des quincailleries	2
I	Assemblage/montage de l'ensemble caisson porte – tiroir	7
J	Pose de l'ouvrage sur chantier	7



PLAN DE LA BALUSTRADE



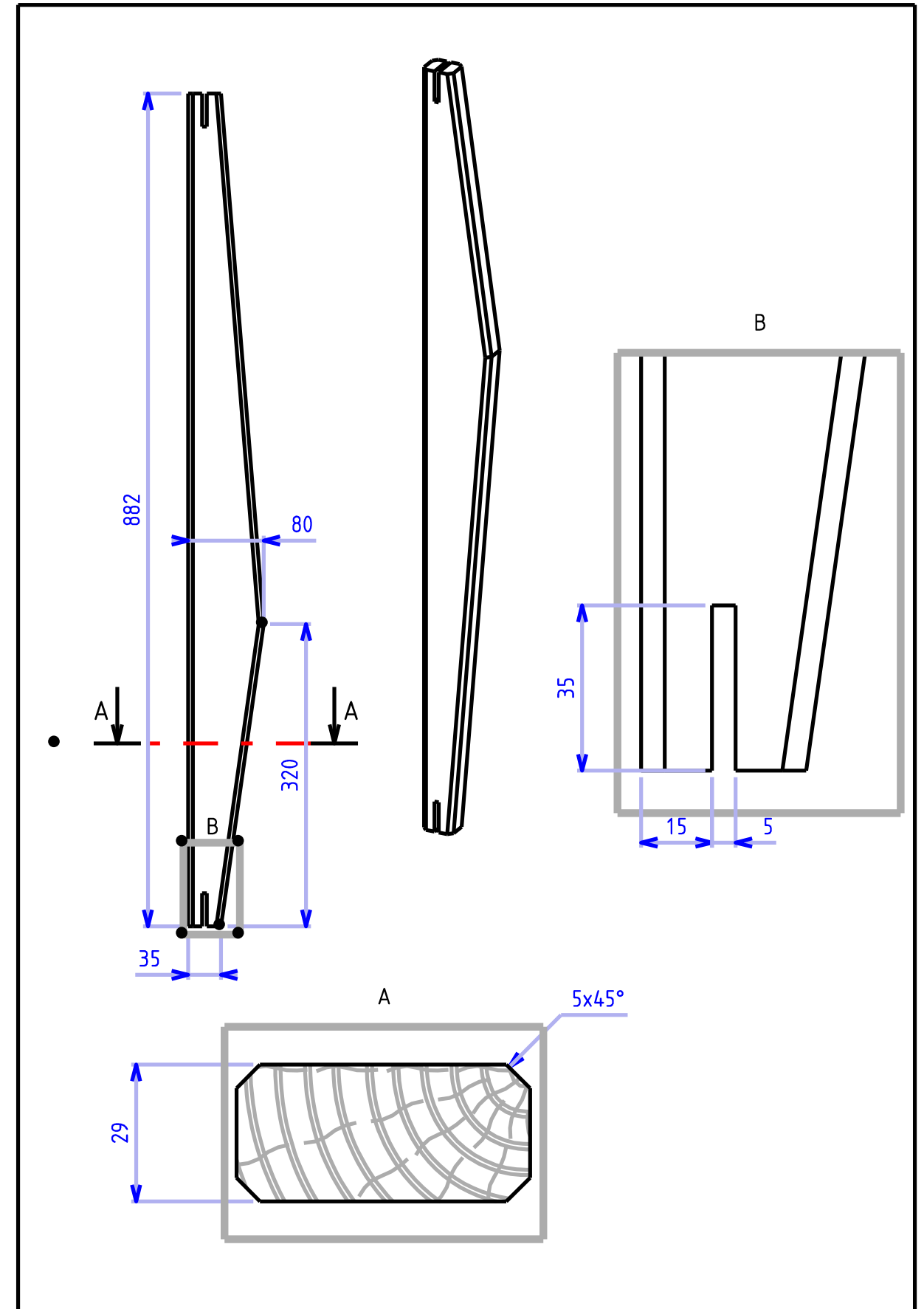
Plan d'un module de garde corps



COUPE B-B



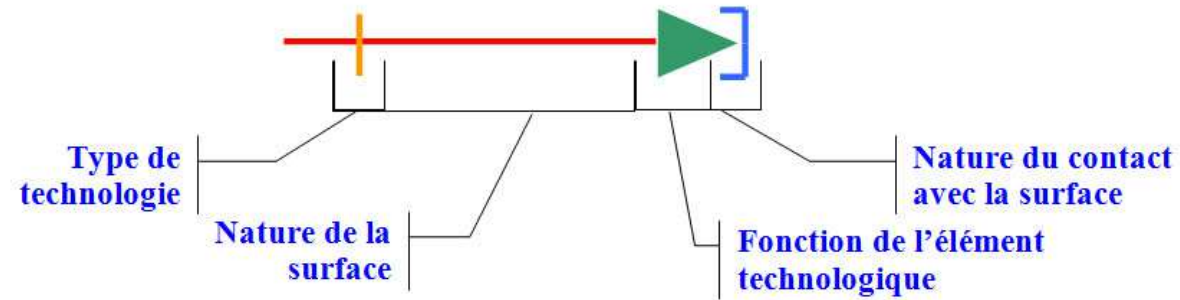
DÉTAIL C



BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL Technicien - Menuisier - Agenceur	Dossier Ressources	Code : 1706- TMA T 22	Epreuve : E2 – Technologie Sous-épreuve : E22 – Préparation d'une fabrication et d'une mise en œuvre sur chantier	DR 4/6
---	-----------------------	--------------------------	--	-----------

SYMBOLISATIONS ET TABLEAU DES VITESSES

SYMBOLISATION								
Type de technologie des éléments	Symbole	Nature de la surface de la pièce	Symbole	Fonction de l'élément technologique	Symboles		Nature du contact avec la surface	Symboles
					Profil	Projection		
Appui fixe		Surface brute	▬	MIP (Mise en position)	▶	⊗	Ponctuel)
Centrage fixe	○		MAP (Maintien en position)	▶	⊗	Surfacique]	
Serrage	~	Surface usinée	—				Entraîneur	⋈



Porte-outils à Fixation mécanique
Lame en acier rapide (HSS)
Ou Carbure (HM)
Vitesse de coupe:
40 à 50m/s

outil monobloc (SP,HL,HSS)
en acier au chrome
Outil à pastilles brasées en acier rapide (HSS)
Vitesse de coupe:
50 à 60m/s

Outil à pastilles brasées (HM)
En carbure de tungstène
Vitesse de coupe:
60 à 75m/s

DIAMETRE DE L'OUTIL (en mm)	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	
	FREQUENCE DE ROTATION DE L'ARBRE PORTE-OUTIL (tr/min)																																		
60																																31	38		
80																																33	38	42	50
100																																			
120																																			
140																																			
160																																			
180																																			
200																																			
220																																			
250																																			
280																																			
300																																			
320																																			
350																																			
380																																			
400																																			
420																																			
450																																			

« n » est la fréquence de rotation exprimée en tour par minute (Tr/mn),

« Vc » est la vitesse de coupe exprimée en mètre par seconde (m/s),

« de » est le diamètre de l'outil exprimé en mètre (m).

$$n = \frac{60 \times Vc}{\pi \times de}$$

$$Vc = \frac{\pi \cdot de \cdot n}{60}$$

OUTILLAGE TOUPIE

PP 019

PORTE-OUTILS PLATE BANDE MULTI-PROFILS WS

- Corps en acier pouvant recevoir 6 profils différents en changeant les plaquettes et contre-fers
- Usinage dessus ou dessous

Utilisation en bout d'arbre sur manchon MA089330

D	Profil	Sens	Als	Z	Référence	€
146	A	Dessus	25	2 + 2	PP019005	A23
146	B	Dessus	25	2 + 2	PP019015	A23
146	C	Dessus	25	2 + 2	PP019025	A23
146	D	Dessus	25	2 + 2	PP019035	A23
146	E	Dessus	25	2 + 2	PP019045	A23
146	F	Dessus	25	2 + 2	PP019135	A23
146	A	Dessous	25	2 + 2	PP019010	A23
146	B	Dessous	25	2 + 2	PP019020	A23
146	C	Dessous	25	2 + 2	PP019030	A23
146	D	Dessous	25	2 + 2	PP019040	A23
146	E	Dessous	25	2 + 2	PP019050	A23
146	F	Dessous	25	2 + 2	PP019140	A23



PH 035

PORTE-OUTIL CHANFREIN 45° À PLAQUETTES WS

- Plaquettes standard WS
- MAN / Avance Manuelle

D	B	Als	Z	Dessus	Dessous	€
150	20	50	3	PH035305	PH035310	H21
180	35	50	3	PH035315	PH035320	A23

Plaquettes de rechange				€
B 20	Dessus ou Dessous		W12	A2
B 35	Dessus ou Dessous		W14	G2

