

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

porte PPSM 19 mm
820 x 455
avec 4 chants plaqués
PVC 2mm

coté meuble PPSM 19 mm
872 x 578
+ 1 chant long plaqué
PVC 2mm

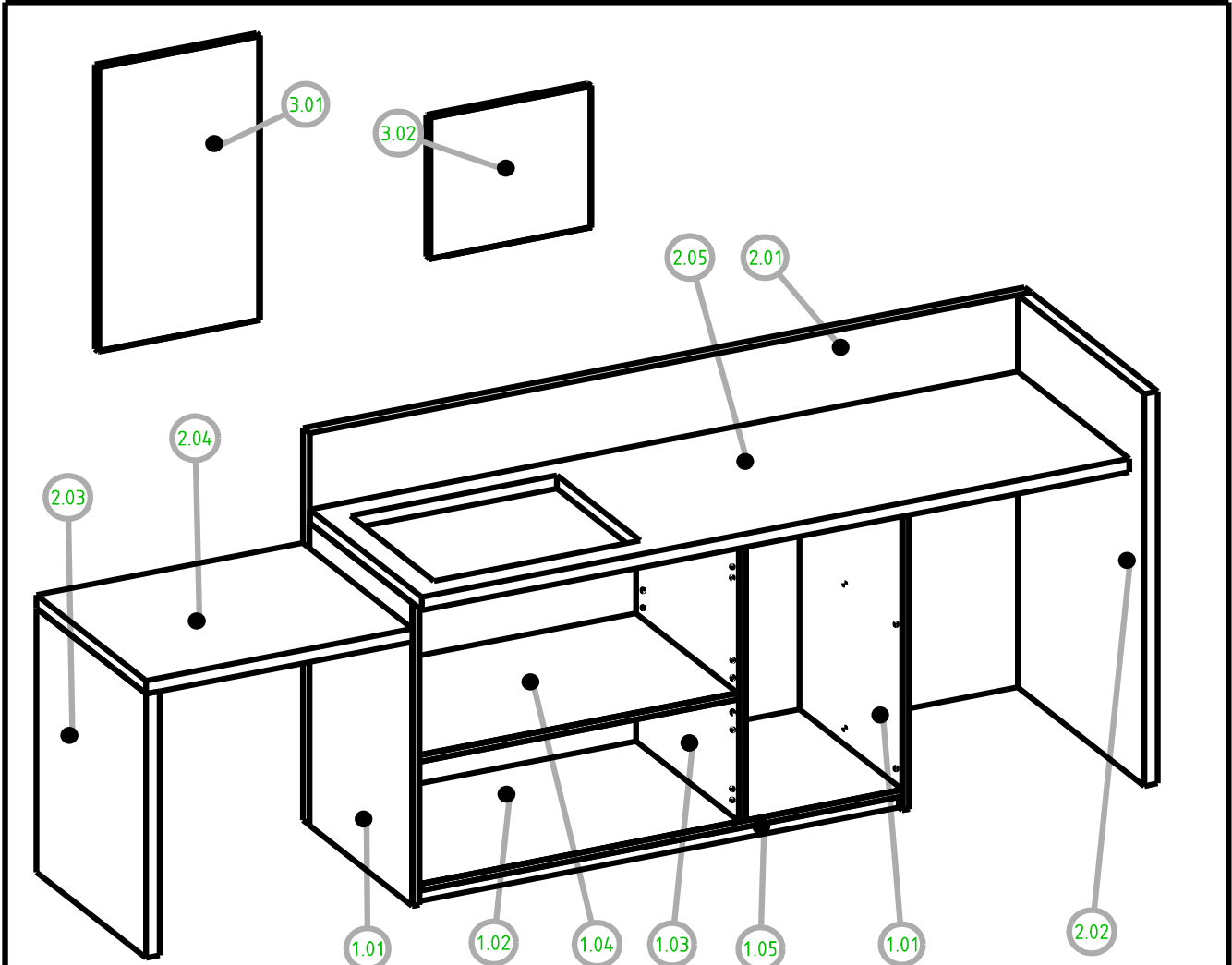
façade tiroir
PPSM 19 mm
409 x 455
+ 4 chants plaqués
PVC 2 mm

étagère PPSM 19 mm
897 x 573
+ 1 chant long plaqué PVC 2 mm

séparation PPSM 19 mm
813 x 578
+ 1 chant long plaqué
PVC 2 mm

bas de meuble PPSM 19 mm
1359 x 578
+ 1 chant long plaqué PVC 2 mm

plinthe PPSM 19 mm
1359 x 40
sans chant plaqué

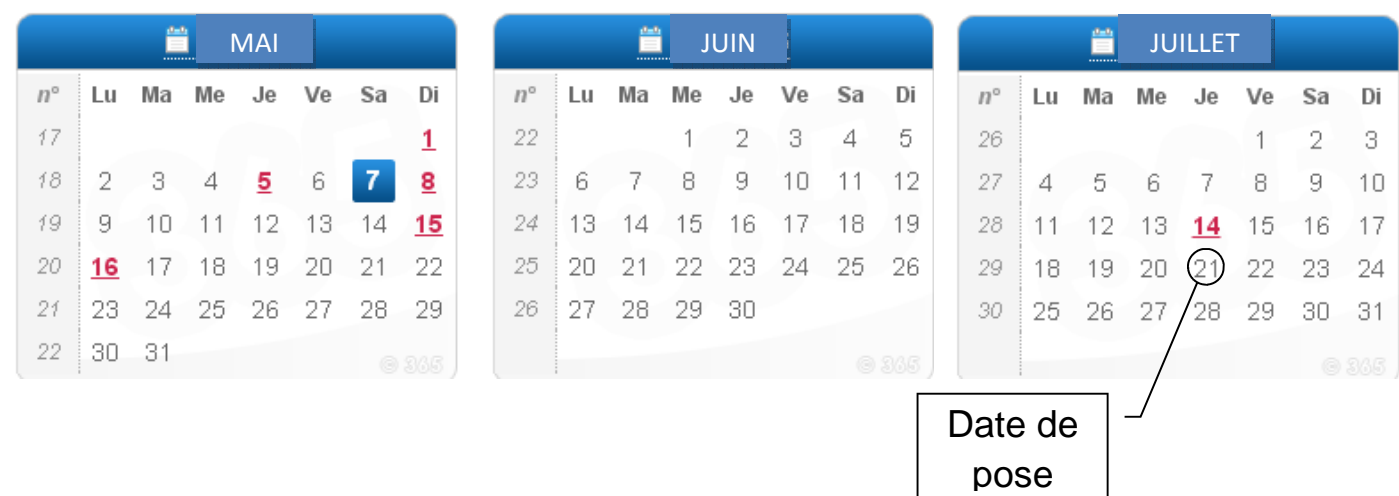


N.B.: Les panneaux de particules seront plaqués par du stratifié.

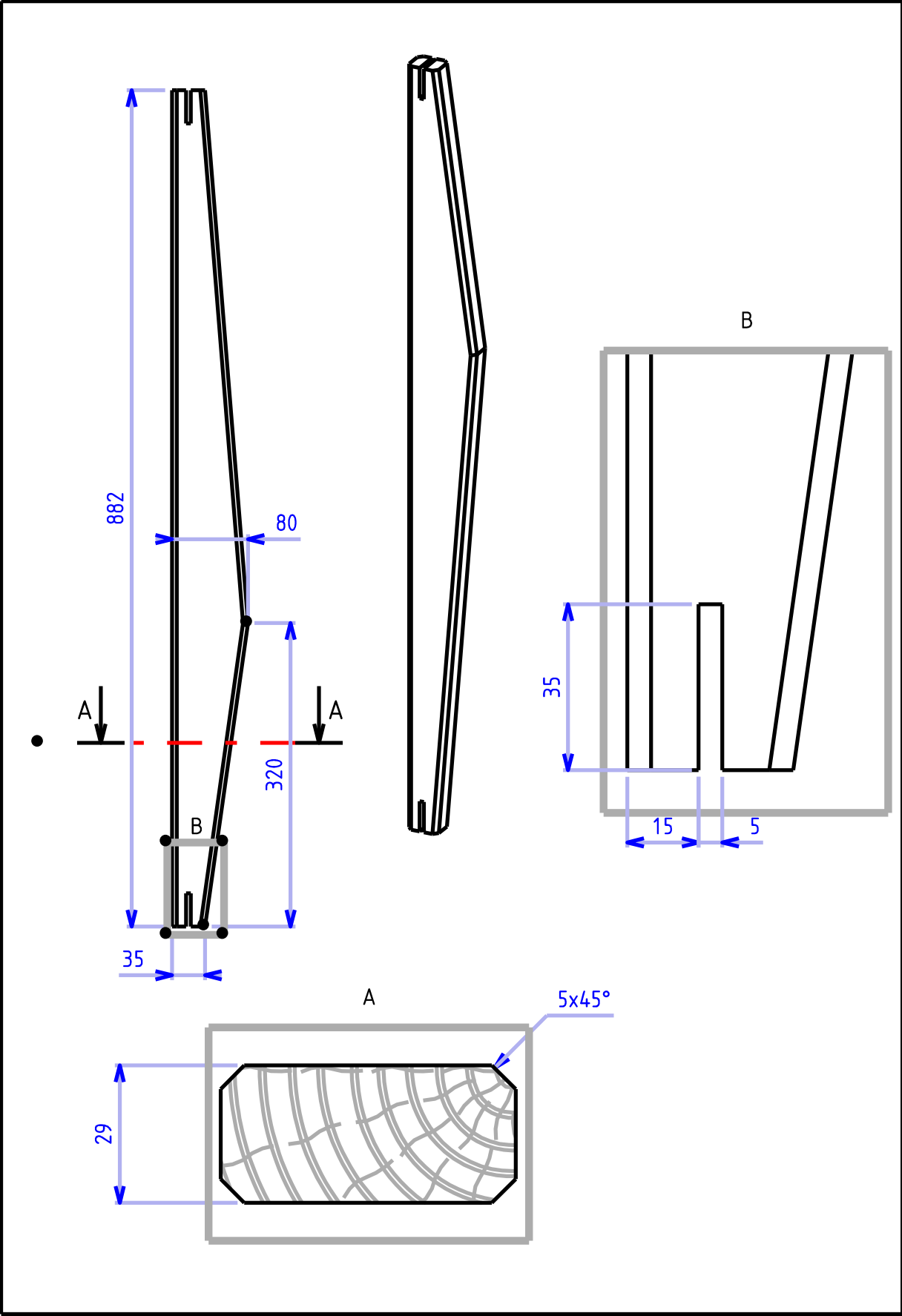
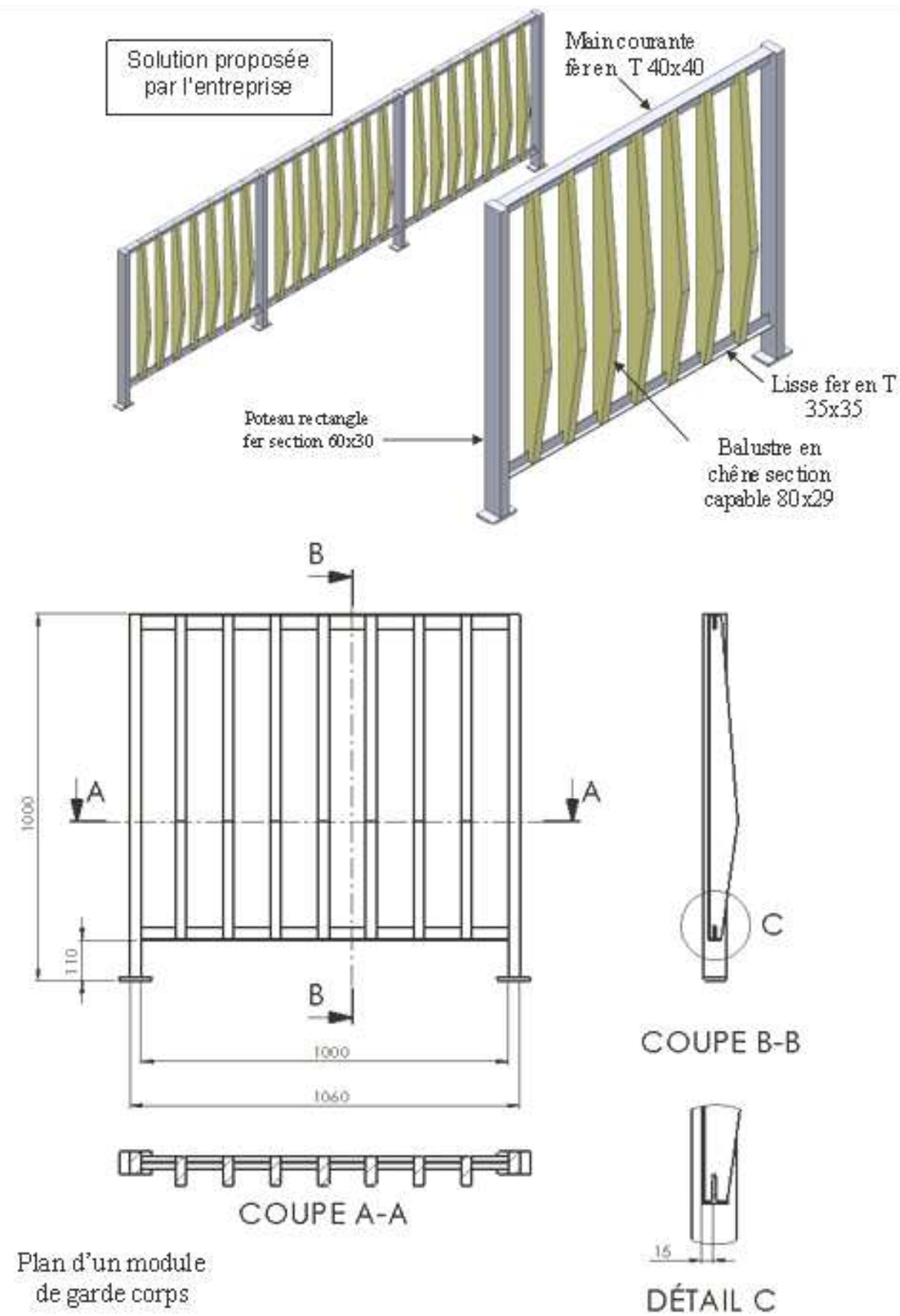
3.02	2	façade tiroir	455	409	19	mélaminé
3.01	2	porte	820	455	19	mélaminé
2.05	1	plan de travail	1990	629	38	panneau de particules
2.04	1	pose plat	749	618	38	panneau de particules
2.03	1	pied pose plat	618	760	38	panneau de particules
2.02	1	retour droit	1130	711	38	panneau de particules
2.01	1	panneau 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



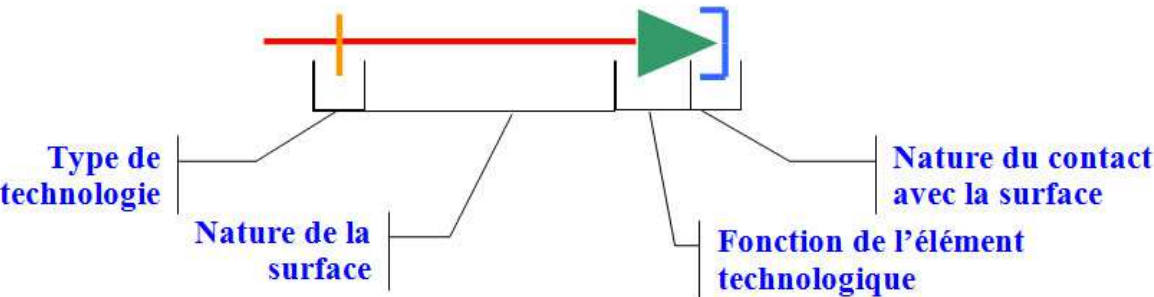
SYMBOLISATIONS ET TABLEAU DES VITESSES

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
					Profil	Projection	
Appui fixe	I	Surface brute	=	MIP (Mise en position)	▶	⊗	Ponctuel
Centrage fixe	O						Surfacique
Serrage	~	Surface usinée	—	MAP (Maintien en position)	▶	⊗	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
En carbure de tungstène
(HM)
Vitesse de coupe:
60 à 75m/s



DIAMETRE DE L'OUTIL (en mm)	60																		31	38	
	80		DANGER Mauvaises conditions d'utilisation															33	38	42	50
	100										34	37	39	42	47	52	63				
	120							35	38	41	44	47	50	57	63	75					
	140						37	41	44	48	51	55	59	66	73	88					
	160					38	42	47	50	54	59	63	67	75	84						
	180				38	42	47	53	57	61	66	71	75	85							
	200			37	42	47	52	59	63	68	73	79	84								
	220			35	40	46	52	58	65	70	75	81	84								
	250		37	39	46	52	59	65	73	79	85										
	280	37	41	44	51	59	66	73	82												
	300	39	44	47	55	63	71	79													
	320	42	47	50	59	67	75	84													
	350	46	51	55	64	73	82														
	380	50	56	60	70	80															
	400	52	59	63	73	84															
	420	55	62	66	77																
	450	59	66	71	82																
		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)																				

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

