

La caisse à outils de menuisier

HM

2.0 17/09/2024



CAISSE à OUTILS
NOM de L'ÉLÈVE :

Table des matières

I - Généralités	3
II - Fiche contrat	4
III - Quincaillerie	5
IV - Plans	6
V - Analyse de fabrication simplifié	7
1. Contenu à classer	7
2. Analyse de fabrication simplifié (A remplir)	7
3. Contenu à classer	8
4. Analyse de fabrication simplifié (A remplir)	8
5. Question de récapitulatif.	9

Généralités



Étude et fabrication d'une caisse à outils

La caisse à outils :

Même si l'entreprise en fournit parfois, chaque menuisier possède ses propres outils manuels, avec lesquels il préfère souvent travailler car ils sont « à sa main ». Lorsqu'ils ne sont pas disposés sur le râtelier ou dans la fonçure de l'établi, ils sont rangés dans la caisse à outils, souvent située à proximité immédiate de l'établi. Elle peut être considérée elle-même comme un outil que chacun conçoit en fonction de ses habitudes et de ce qu'il souhaite y mettre. Les outils doivent y être rangés en étant accessibles facilement, et sans risque de s'abîmer en se touchant pendant un transport ou simplement à l'atelier.

Fiche contrat



OBJECTIF :

-L'apprenti réalise sa caisse à outils dans de bonnes conditions et le résultat est satisfaisant.

ON DONNE :

- Un plan d'ensemble coté
- Un descriptif avec la documentation technique.
- Une analyse de fabrication

ON EXIGE :

	Insuffisant	Satisfaisant	très satisfaisant
L'ouvrage est aux dimensions (marge de tolérance de +- 5mm)			
L'ouvrage est d'équerre et avec un gauche minimum			
Le fonctionnement et la pose des quincailleries est correct			
La finition est correct et les joints n'ont pas de jours.			
	Note /20		

Travail demandé et résultats obtenus

Observation	Maître d'apprentissage	Enseignant	Parents

Signature

Quincaillerie



Charnière à piano



Poignées

Fermeture à cadenas



Plans



Vue en perspective



Analyse de fabrication simplifié



1. Contenu à classer

Les opérations d'usinage

- Établir les pièces
- Scie radiale= Tronçonnage
- Scie à format lame à débit= Délignage
- Dégo=1 plat + 1 chant
- Toupie = Usiner les rainures sur les montants
- Toupie = Usiner les languettes des cotés
- Scie à format lame fine=Débit des panneaux : dresser un chant +couper en largeur
- Scie à format lame fine=Débit des panneaux : mise d'équerre+couper en longueur
- Scie à format lame fine= couper 1 bout + couper de long
- Raboteuse =1 contre-chant+ 1 contre-plat

2. Analyse de fabrication simplifié (A remplir)

N°	Machine	désignation	Croquis	renseignements ATTENTION
1	Dego	1 plat + 1 chant		équerrage
2				
3				
4				
5				
6				
7				

8				
9				
10				

usinage

3. Contenu à classer

Les opérations de montage

- Toupie = Usiner la feuillure du couvercle
- poncer les intérieurs
- Toupie = découpe du couvercle
- montage de la quincaillerie et finition
- Affleurage après séchage
- visser et coller les fonds
- scie à format = Débit des fonds : dresser un chant +couper en largeur
- montage de l'ensemble
- Dégo = affleurage des chants
- scie à format = Débit des fonds : mise d'équerre+couper en longueur

4. Analyse de fabrication simplifié (A remplir)

N°	Machine	désignation	Croquis	renseignements ATTENTION
10				
11				
12				
13				
14				

15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				

montage

5. Question de récapitulatif.

Exercice 1

Pourquoi faut-il ne coller qu'un seul fond en CP ?

Exercice 2

Que faut-il poncer avant le montage ?

- ☐ Les faces intérieures.
- ☐ Le dessous de l'établi.
- ☐ L'intérieur des rainures.