

## DOSSIER RESSOURCES

<b>GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II</b>				<b>BEP</b>	<b>Bois et Matériaux Associés</b>	<b>X</b>
<b>SECTEUR 8 - BATIMENT</b>				<b>CAP</b>	<b>Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie</b>	
<b>SESSION 2001</b>	<b>Code</b>	<b>Forme</b>	<b>Durée</b>	<b><i>ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE</i></b>		<b>6</b>
<b>Epreuve</b>	<b>EP 2</b>	<b>Ecrit</b>	<b>4 h</b>		<b>Feuille</b>	

## TABLE MODULABLE

### DESCRIPTIF

#### ❖ SOUS-ENSEMBLE N°100 ⇒ PIÈTEMENT.

- Matière : Hêtre massif ( qualité ébénisterie ).
- Assemblages :  
Des traverses N°106 par tenons de 8 mm axés dans l'épaisseur du bois.
- De la traverse N°104 par lamello N° 0 de ( 60X20X3 mm ) axé sur le plan de la coupe d'arasement de la traverse.
- De la traverse N°105 par 4 tourillons de ( 30 mm ; Ø 8 mm )
- Profilage :
  - Chanfreins de 3/3 mm sur les 4 arêtes des pieds N°101 ; 102.
  - Chanfreins de 3/3 mm sur les arêtes et arasements extérieurs des traverses N°106.
  - Chanfreins de 2/2 mm sur toutes les arêtes du bas des pieds.
  - Elégi cintré sur le chant intérieur de la traverse N°104.

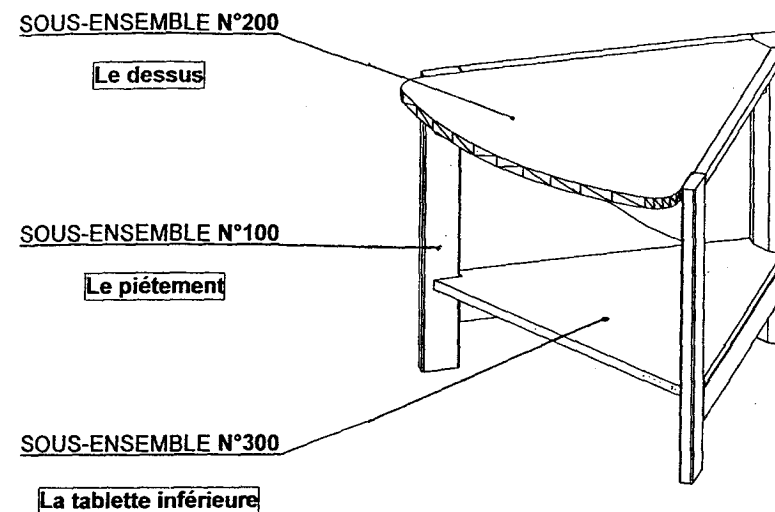
#### ❖ SOUS-ENSEMBLE N°200 ⇒ DESSUS.

- Matière : Agglo mélaminé de 16 mm.
- Maintenu sur le piétement par 3 ferrures d'assemblage type « minifix ».
  - 3 boîtiers réf - 262 - 26 - 200.
  - 3 goujons expansibles réf - 262 - 09 - 680
- Alaises en hêtre assemblées par bouvetage sur les 2 côtés.
- Bande de chant préencollée sur le devant.

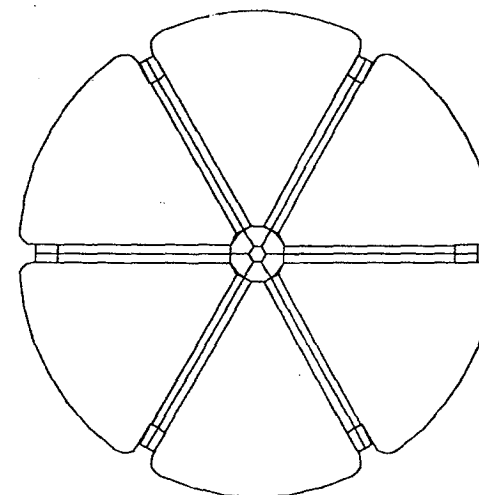
#### ❖ SOUS-ENSEMBLE N°300 ⇒ TABLETTE DESSOUS.

- Matière : Agglo mélaminé de 16 mm.
- Bande de chant préencollée sur les 3 chants.

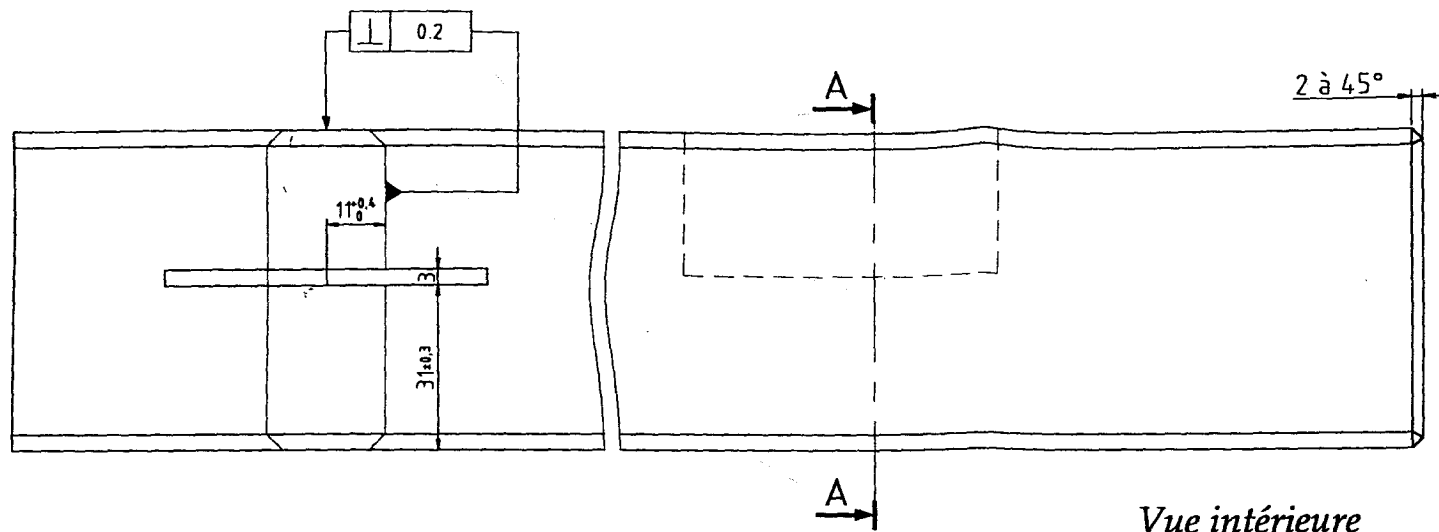
## TABLE BASSE MODULABLE



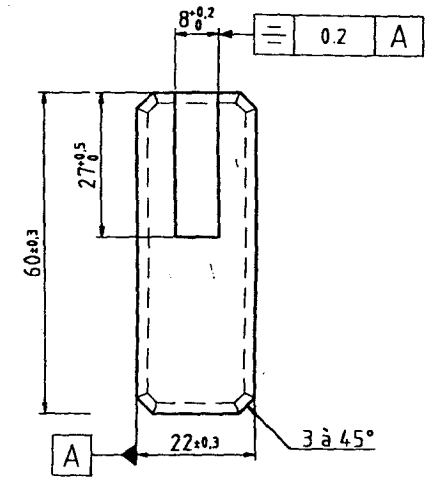
### Juxtaposition de 6 tables formant une fleur en vue de dessus



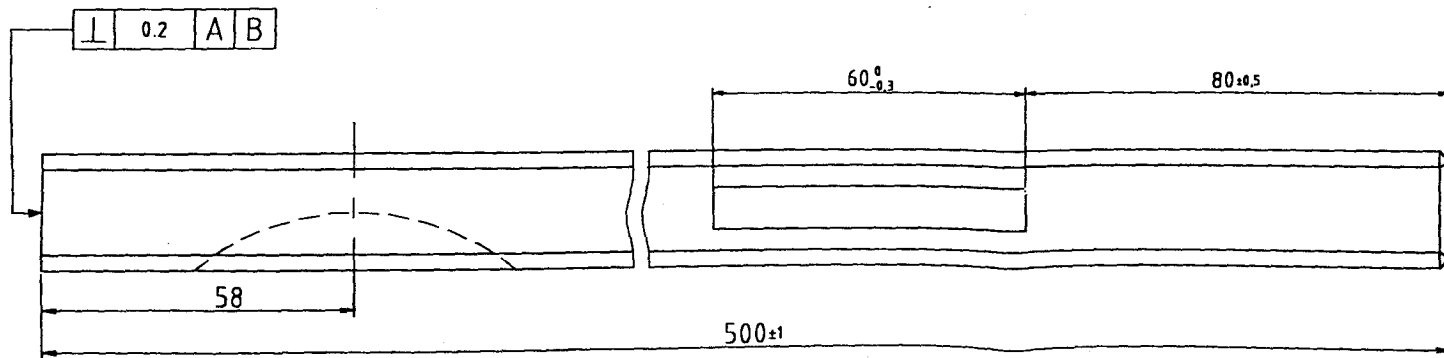
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coeff. 6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	RESSOURCES		Feuille 1/10



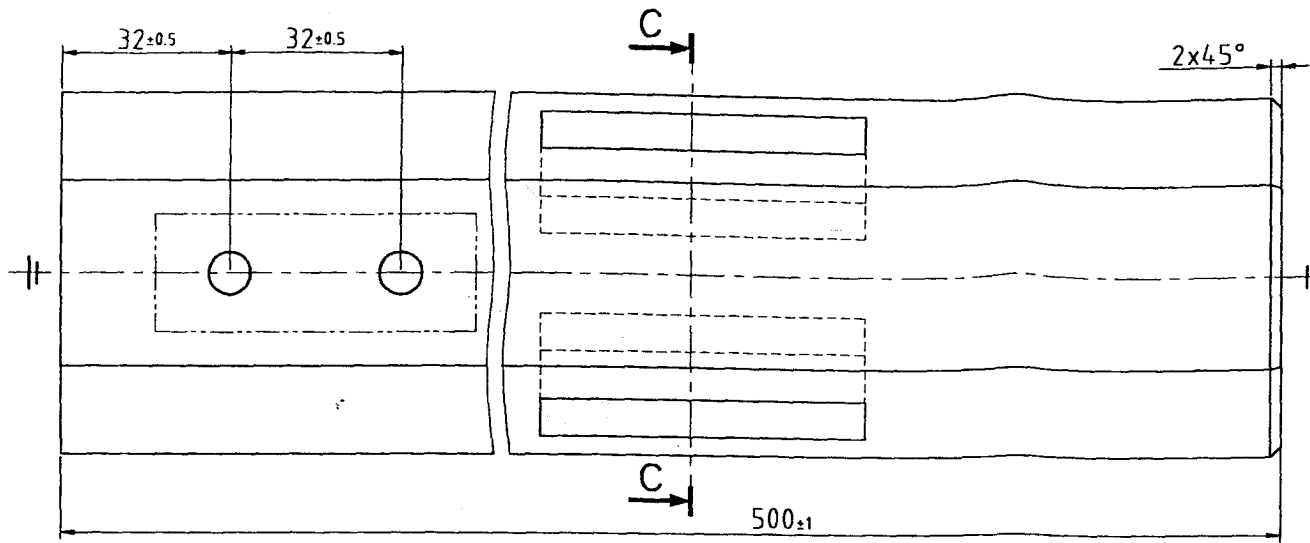
Vue intérieure



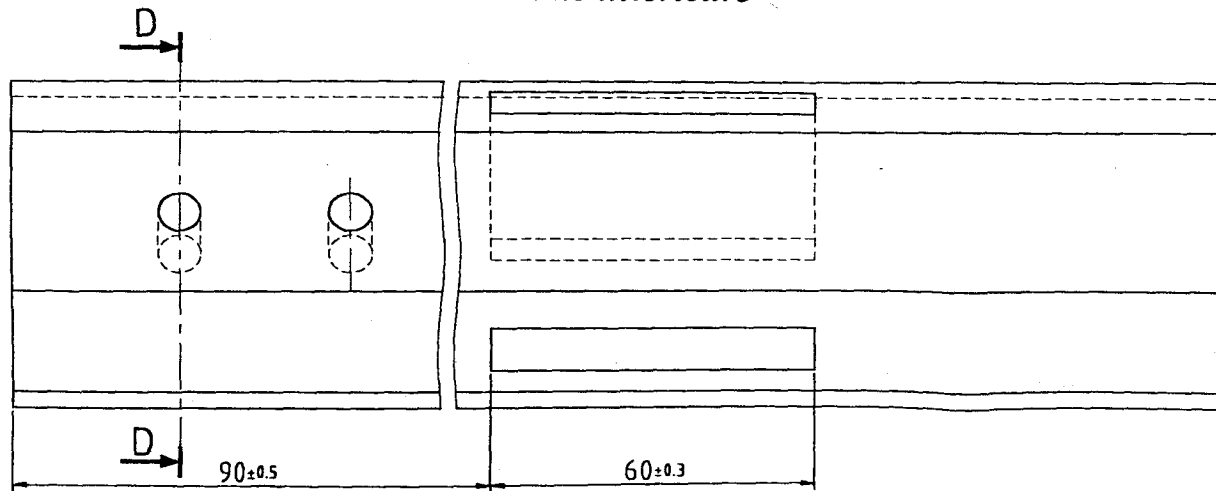
AA



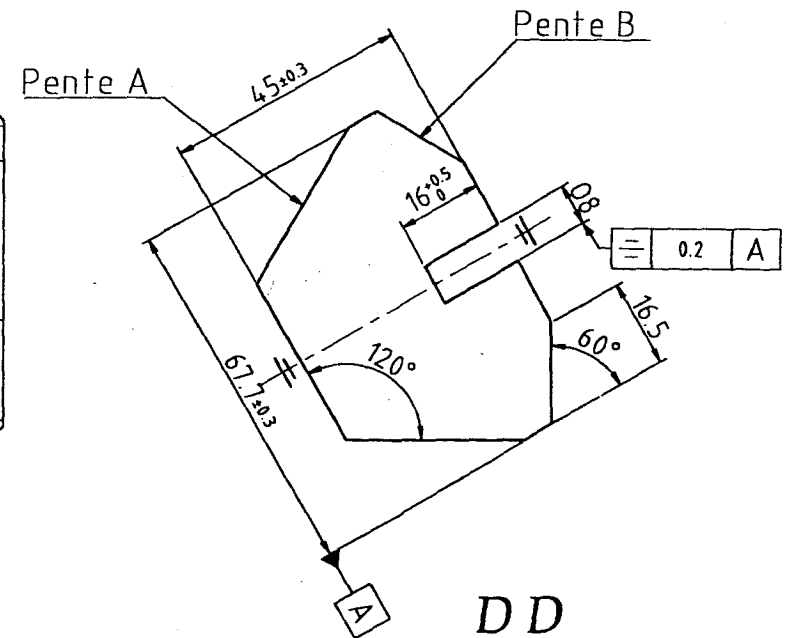
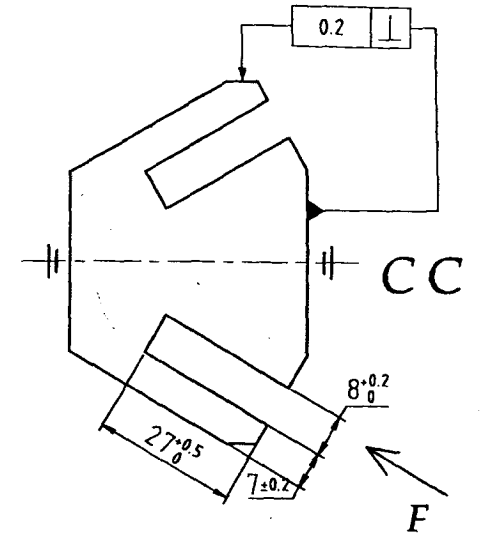
101	1	Pied avant gauche			Hêtre	500/60/22
REP	NB	DESIGNATION			MATIERE	OBSERVATIONS
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coef. 6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	RESSOURCES		Feuille 2/10



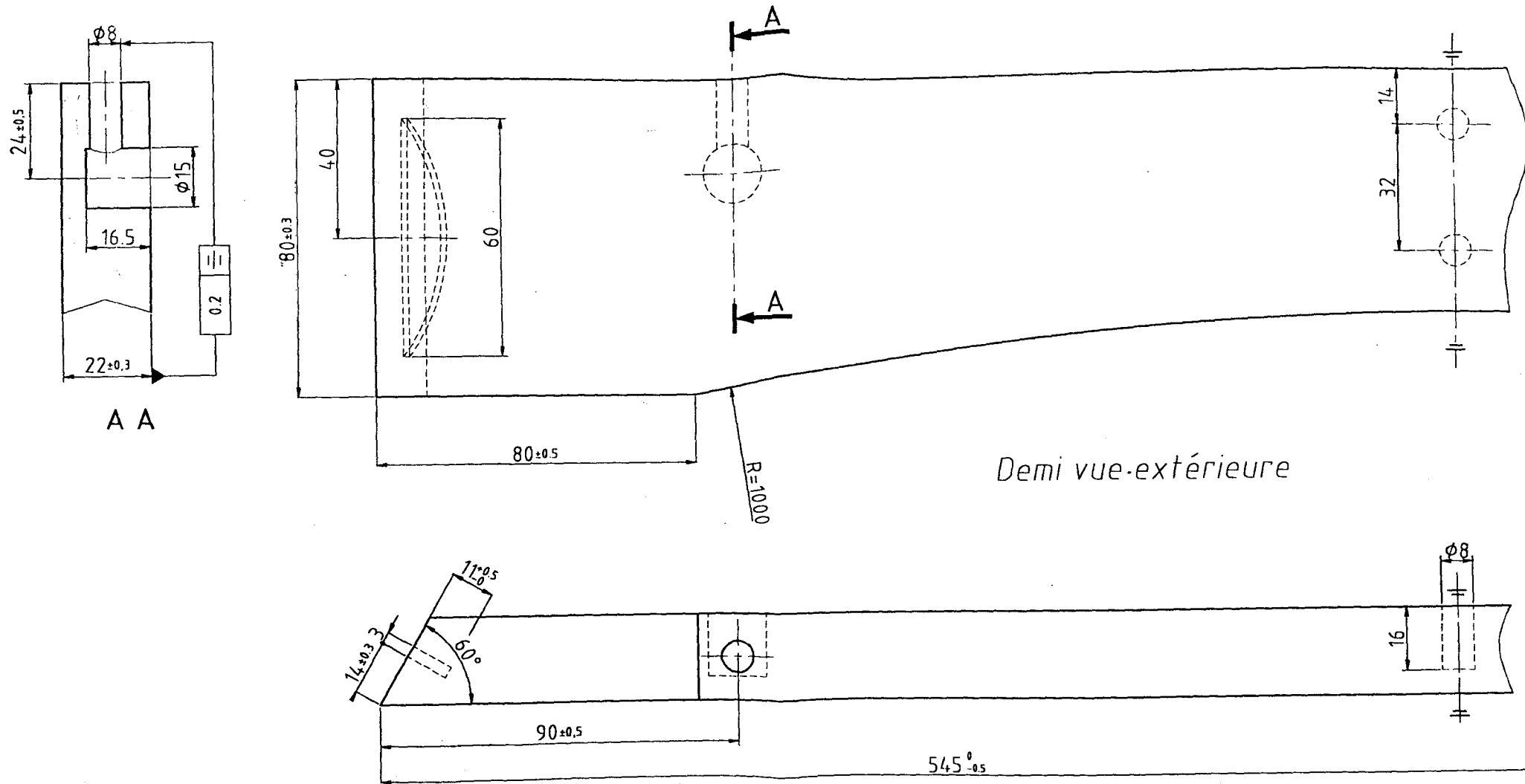
Vue intérieure



Vue suivant F



103	1	Pied arriere			Hêtre	500/68/45
REP	NB	DESIGNATION			MATIERE	OBSERVATIONS
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coeff. 6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	RESSOURCES		Feuille 3/10

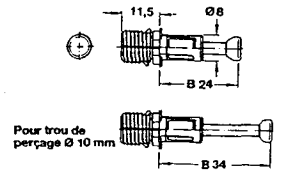
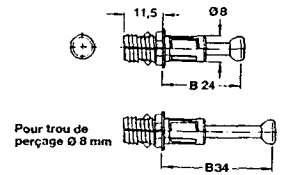


104	1	Traverse haute de facade	Hêtre	545/80/22	
REP	NB	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS	
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT			CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ETREDACTION D'UN MODE OPERATOIRE	Coeff. 6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	RESSOURCES	Feuille 4/10

# Goujons expansibles Minifix

Goujons expansibles destinés à être enfoncés à la main pour un montage unilatéral dans des trous de Ø 8 et Ø 10 mm.

**Goujon expansible,**  
en deux parties  
Goujon: en zamac,  
manchon d'écartement à pas de vis harpon  
en matière plastique, noir



Pour trou de perçage Ø 8 mm

B = dim. de perçage	24 mm	34 mm
Réf.	262.09.200	262.09.300

Conditionnement : 100 et 1000 pièces

Pour trou de perçage Ø 10 mm

B = dim. de perçage	24 mm	34 mm
Réf.	262.09.210	262.09.310

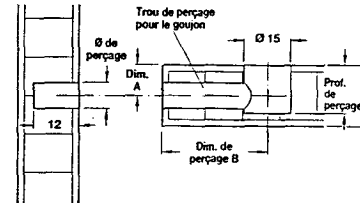
Conditionnement : 100 et 1000 pièces

### Système d'assemblage sans outil

- pour l'industrie et l'artisanat
- pour un montage agréable des meubles livrés en kits
- utilisable sans outil
- démontable sans outil

Lors du vissage de la femelle d'assemblage, le cône du goujon écarte le manchon et incruste le pas de vis dans le bois. Plus forte est la force de vissage, plus résistant sera l'assemblage. Lors du démontage du meuble, le goujon sera de nouveau dévissé à la main.

- position optimale du goujon grâce à la butée de profondeur de perçage
- pas de dommages causés à la surface du meuble par le vissage et le dévissage du goujon expansible
- goujons pour trous de perçage Ø 8 mm à partir d'une épaisseur de plateau 15 mm



Trou de perçage = Ø 8 mm pour le goujon

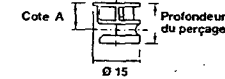
Profondeur = en fonction du type de boîtier et de perçage de l'épaisseur du bois

Ø de perçage = à choisir entre Ø 8 mm et Ø 10 mm, en fonction du type de goujon

Dim. A = épaisseur du bois divisée par 2

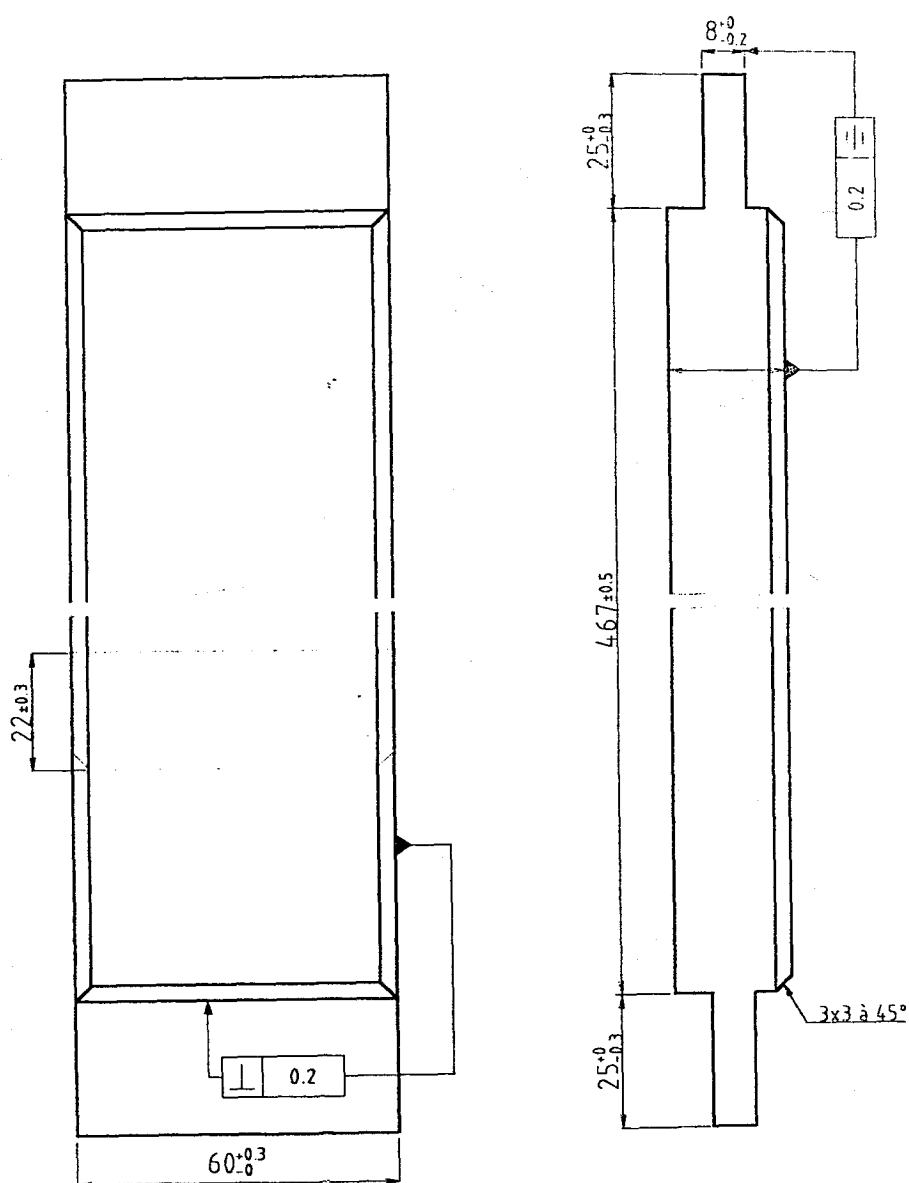
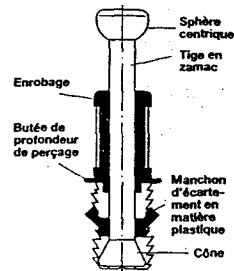
Dimension de = au choix entre B 24 (24 mm) et perçage B 34 (34 mm), écartement entre trous, mesuré du centre du boîtier à l'arête frontale

## Boîtiers Minifix 15



Boîtier Minifix 15 en zamac sans bordure

pour épaisseur de bois à partir de:	Cote A Fixation centrale	Prof. du perçage	Réf.			
			brut	chromatisé	nickelé	noir
13 mm	6,5 mm	11,0 ±0,2 mm	262.26.237	262.26.933	262.26.639	262.26.835
15 mm	7,5 mm	12,0 ±0,3 mm	262.26.200	262.26.906	262.26.602	262.26.808
16 mm	8,0 mm	12,5 ±0,5 mm	262.26.219	262.26.915	262.26.611	262.26.817
18 mm	9,0 mm	13,5 ±0,5 mm	262.26.246	262.26.942	262.26.648	262.26.844
19 mm	9,5 mm	14,5 ±0,5 mm	262.26.228	262.26.924	262.26.620	262.26.826
22 mm	11,0 mm	16,5 ±0,5 mm	262.26.280	262.26.980	262.26.680	262.26.880
23 mm	11,5 mm	16,5 ±0,5 mm	262.26.264	262.26.960	262.26.666	262.26.862
26 mm	13,0 mm	18,5 ±0,5 mm	262.26.270	262.26.970	262.26.670	262.26.870
29 mm	14,5 mm	19,5 ±0,5 mm	262.26.291	262.26.997	262.26.693	262.26.899



106	2	Traverse de côté	hêtre	322/50/22		
REP	NB	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS		
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE	Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	RESSOURCES	Feuille	5/10

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE	Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	RESSOURCES	Feuille	5/10

## LISTE DES POSTES DE TRAVAIL DISPONIBLES

### UNITES DE SCIAGE

- ❖ A1 Scie circulaire à panneau
- ❖ A2 Scie circulaire à format
- ❖ A3 Scie circulaire radiale
- ❖ A4 Scie circulaire déligneuse
- ❖ A5 Scie à ruban

### UNITES DE CORROYAGE

- ❖ B1 Corroyeuse ( 4 faces )
- ❖ B2 Dégauchisseuse
- ❖ B3 Raboteuse

### UNITES D'ASSEMBLAGES

- ❖ C1 Mortaiseuse à mèche
- ❖ C2 Mortaiseuse à bédane
- ❖ C3 Tenonneuse simple à dérouleurs avec une broche verticale
- ❖ C4 Tenonneuse positionnement Numérique à dérouleurs avec une broche verticale
- ❖ C5 Perceuse à colonne

### UNITES DE PROFILAGE

- ❖ D1 Corroyeuse moulurière PN et manuelle ( avec arbre inclinable )
- ❖ D2 Toupie simple
- ❖ D3 Toupie à arbre inclinable
- ❖ D4 Toupie à PN
- ❖ D6 Défonceuse à commande numérique
- ❖ D7 Tronçonneuse perceuse

### UNITES DE PONCAGE

- ❖ E1 Ponçeuse à bande large

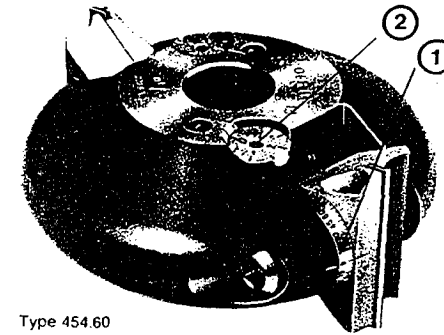
### UNITES DE SERRAGE

- ❖ F1 Cadreuse verticale hydraulique
- ❖ F2 Cadreuse volumique pneumatique

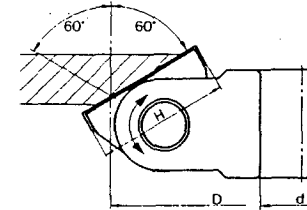
### UNITES DE FINITION

- ❖ G1 Cellule de finition

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	RESSOURCES		Feuille	7/10



Type 454.60



**Type 454.60, réglage continu**  
Le réglage de 5° en 5° (repère 1 aux mâchoires) est compli un dispositif de réglage de précision (repère 2). N'importe position angulaire peut être réglée par la combinaison de dispositifs de réglage. Z = 2 HM (carbure).

Références en stock :

Type	D	H	d	Z	Couteaux	Q
454.615	160	60	50	2	452.2-60	H

**Type 454.80, réglage continu.**  
Identique au type 454.60, mais avec hauteur de coupe 80 r

Type	D	H	d	Z	Couteaux	Q
454.807	160	80	50	2	452.2-80	H

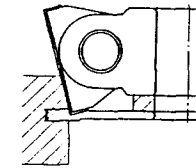


Fig. 1 avec fraise à rainer

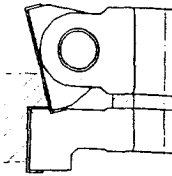
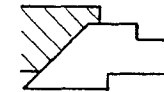
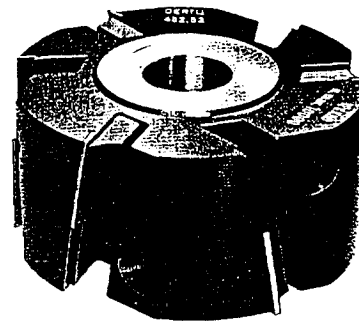


Fig. 2 avec fraise à feu



## 455 Calibrage des chants



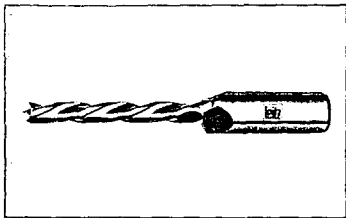
**Type 455.52 - Fraise à calibrer avec couteaux réversibles HM**  
D'une seule pièce, avec couteaux décatés, à coupe oblique unilatérale alternative pour une propreté maximale des chants. Fabrication standard pour panneaux lamifiés ou revêtus. Pour le travail en avalant ou en opposition sur arbre fixe ou arbre plongeant. Possibilité quadruple d'emploi des couteaux réversibles lors d'usinage de panneaux minces: les couteaux sont utilisés deux fois dessus et deux fois dessous. Livrable avec mâchoires à mises rapportées au carbure pour hauts rendements.

Références en stock :

Réf.	D	H	d	Z	Qual.
455.526	180	60	50 (30)	6 (3 + 3)	HM-WS
Couteaux de rechange					
217.230	Type 452.2-30				

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	RESSOURCES		Feuille	8/10

## Mèches à tourillons queue de 10 mm - carbure massif

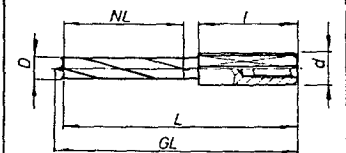


Pour le perçage de trous borgnes dans toute sorte de bois massif, les panneaux avec ou sans revêtement, sur tourillonneuses et perceuses automatiques

- Qualité de perçage parfaite grâce à la coupe progressive de l'araseur
- Carbure massif - grande zone de réaffûtage
- Vis de réglage de profondeur en bout de queue
- Grande tenue de coupe grâce à une qualité de carbure ayant une bonne résistance à l'usure



- Qualité : HM
- Nombre de dents : Z 2/2, Z 3/3



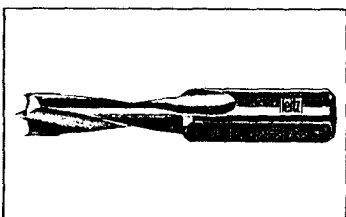
D mm	GL mm	L mm	NL mm	S mm	Z	ID Nr. LL	ID Nr. RL
3	57,5	56	18	10x34	2	033610	033611
5	57,5	56	25	10x30	3	034124	034125

Sans indication particulière, livraison en rotation droite  
Marquage : rotation droite (RL) noir ; rotation gauche (LL) rouge

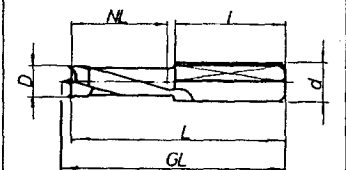
### Pièces de rechange

Vis sans tête	M 5x10	005802
---------------	--------	--------

## Mèches à tourillons queue de 10 mm



- Qualité : HM
- Nombre de dents : Z2/2



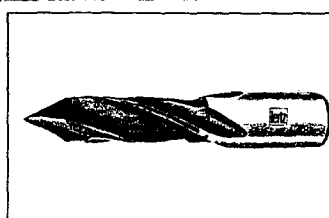
D mm	GL mm	L mm	NL mm	S mm	ID Nr. LL	ID Nr. RL
4	57,5	56	25	10x27	033670	033671
4,5	57,5	56	25	10x27	033710	033711
5	57,5	56	25	10x27	033672	033673
5,1	57,5	56	25	10x27	033674	033675
5,2	57,5	56	25	10x27	033676	033677
6	57,5	56	25	10x27	033678	033679
7	57,5	56	25	10x27	033680	033681
8	57,5	55,5	25	10x27	033682	033683
8,1	57,5	55,5	25	10x27	033684	033685
8,2	57,5	55,5	25	10x27	033686	033687
9	57,5	55,5	25	10x27	033688	033689
10	57,5	55,5	25	10x27	033690	033691
12	57,5	55,5	30	10x27	033692	033693
14	57,5	55,5	30	10x27	033694	033695
15	57,5	55,5	30	10x27	033696	033697
16	57,5	55,5	30	10x27	033698	033699
1/8"	57,5	56	25	10x27	033700	033701
1/4"	57,5	56	25	10x27	033702	033703
3/8"	57,5	55,5	25	10x27	033704	033705
5/16"	57,5	55,5	25	10x27	033706	033707
1/2"	57,5	55,5	25	10x27	033708	033709

Sans indication particulière, livraison en rotation droite  
Marquage : rotation droite (RL) noir ; rotation gauche (LL) rouge

### Pièces de rechange

Vis sans tête	M 5x10	005802
---------------	--------	--------

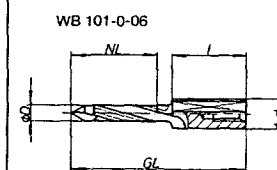
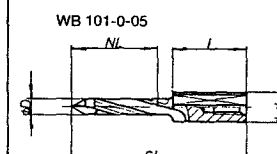
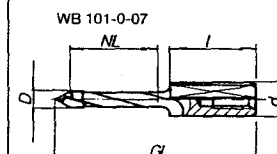
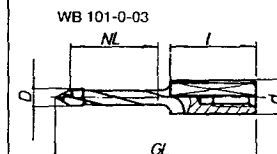
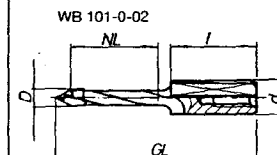
## Mèches pour trous débouchants queue de 10 mm



Pour le perçage de trous débouchants dans les panneaux avec ou sans revêtement, sur perceuses automatiques

- Coupe en pointe pour perçage sans éclats de trous débouchants
- Très bonne évacuation des copeaux grâce à un revêtement anti-adhésif sur le corps de mèche
- Livrable en deux versions :
  - Version normale avec hélice en retrait par rapport à la mise rapportée et fixation des fraiseurs WB 701-0-02 sur la queue de la mèche
  - Version avec double lèvre pour un meilleur guidage lors du retrait de la mèche
- Fixation des fraiseurs WB 701-0-03 sur l'hélice de la mèche permettant ainsi un réglage en hauteur
- Vis de réglage de profondeur en bout de queue

- Qualité : HM
- Nombre de dents : Z2



### WB 101-0-02 (391)

D mm	GL mm	NL mm	S mm	ID Nr. LL	ID Nr. RL
5	57,5	25	10x24	034000	034001
5,1	57,5	25	10x24	034004	034005
5,2	57,5	25	10x24	034006	034007
6	57,5	25	10x24	034008	034009
8	57,5	25	10x24	034002	034003

### WB 101-0-03 (391/1)

D mm	GL mm	NL mm	S mm	ID Nr. LL	ID Nr. RL
5	77	44	10x24	034060	034061
5,1	77	44	10x24	034064	034065
5,2	77	44	10x24	034066	034067
6	77	44	10x24	034068	034069
8	77	44	10x24	034062	034063
10	77	44	10x24	034070	034071
12	77	44	10x24	034072	034073

### WB 101-0-07 (391)

D mm	GL mm	NL mm	S mm	ID Nr. LL	ID Nr. RL
5	70	44	10x24	034074	034075
8	70	44	10x24	034076	034077

### WB 101-0-05 avec double lèvre

D mm	GL mm	NL mm	S mm	ID Nr. LL	ID Nr. RL
5	57,5	25	10x24	042630	042631
5,1	57,5	25	10x24	042632	042633
5,2	57,5	25	10x24	042634	042635
6	57,5	25	10x24	042636	042637
8	57,5	25	10x24	042638	042639

### WB 101-0-06 avec double lèvre

D mm	GL mm	NL mm	S mm	ID Nr. LL	ID Nr. RL
5	77	44	10x24	042640	042641
5,1	77	44	10x24	042642	042643
5,2	77	44	10x24	042644	042645
6	77	44	10x24	042646	042647
8	77	44	10x24	042648	042649
10	77	44	10x24	042650	042651
12	77	44	10x24	042652	042653

Sans indication particulière, livraison en rotation droite  
Marquage : Rotation droite (RL) noir ; Rotation gauche (LL) rouge

### Pièces de rechange

ART	ABM	ID Nr.
Vis sans tête	M 5x10	005802

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	RESSOURCES		Feuille	9/10

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	RESSOURCES		Feuille	10/10