

LE RÉSEAU DE CRÉATION ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES

Ce document a été mis en ligne par le Réseau Canopé pour la Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel.

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

Rénovation et extension d'une maison individuelle



BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER

Session 2019

DOSSIER RESSOURCES

N° de page	Désignation	Support papier
Page 2/6	Raboteuse UTIS et Norme NF E 04-013.	DR 2
Page 3/6	Outil multi-pentes.	DR 3
Page 3/6	Quincaillerie bibliothèque.	DR 4
Page 4/6	Quincaillerie bibliothèque.	DR 5
Page 5/6	Quincaillerie bibliothèque.	DR 6
Page 6/6	Sécurité scie format.	DR 7

PDEVET PROFESSIONNEL	Projet Rénovation et extension d'une maison	19 SP BP	MEN U12
BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	DOSSIER RESSOURCES E.12	U.12	DR 1
SESSION 2019	Préparation de fabrication et de mise en œuvre sur chantier	Page	e 1/7

RABOTEUSE UTIS Modèle R50 avec entrainement par Moto-réducteur 2 vitesses



ETAT DE SURFACES DES ONDES D'USINAGES :			
Critère	Valeur en mm		
Ebauche	1,5 à 2,5 mm		
Moyen	1 à 1,5 mm		
Fin	0,5 à 1 mm		
Super fin	0,2 à 0,5 mm		

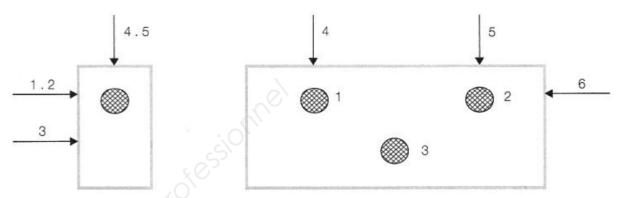
<u>Définition</u> ABC étant un tr	iangle rectangle	en A :	A × B
$\cos \widehat{ABC} = \frac{AB}{BC}$	$\cos\widehat{ACB}=\!\frac{AC}{BC}$	cos x =	MINISTER MANAGEMENT OF THE STREET
$\sin \widehat{ABC} = \frac{AC}{BC}$	$\sin \widehat{ACB} = \frac{AB}{BC}$	$\sin x =$	***************************************
$\tan ABC = \frac{AC}{AB}$	$\tan A\widehat{C}B = \frac{AB}{AC}$	tan x =	

Par contre, la tangente d'un angle aigu peut prendre des valeurs supérieures à 1.

Caractéristiques techniques	R 50	R 60	R 70	R 80
Largeur de rabotage	505	605	705	820
Epaisseur de rabotage max. (mm)	300	300	300	300
Prise de passe max. (mm)	10	10	10	10
Epaisseur de rabotage min. (mm)	3	3	3	3
Longueur de la table (mm)	1200	1200	1200	1200
Diamètre de l'arbre (mm)	120	120	120	120
Vitesse de rotation (tr / mn)	5000	5000	5000	5000
Puissance moteur (CV)	10	10	10	12
Dimensions des lames (nbre 4)	510 x 35 x 3	610 x 35 x 3	710 x 35 x3	830 x 35 x 3
Vitesses d'avance :			. 0	
- Moto-réducteur à 2 vitesses	6-12 m/mn	6-12 m/mn	6-12 m/mn	
- Variateur électronique	4 à 18 m/mn			
Ø départ d'aspiration (mm)	180	180	180	180
Encombrement (m)	1.20x1.05x1.17	1.20x1.15x1.17	1.20x1.25x1.17	1.20x1.40x1.17
Poids (kg	900	1020	1070	1200
Visa d'examen CE de type N°	0070 030A 5026	0295		

■ NORME NF E 04-013

1. Symbolisation de l'élimination des degrés de liberté d'une pièce :



2. Symbolisation des éléments technologiques d'appui et de maintien :

, (°)	Profil	Projection
- Appul fixe :	+	
- Centrage fixe :	O	
Système à serrage :	- →	\otimes

3. Symbolisation de la nature de la surface de contact de la pièce :

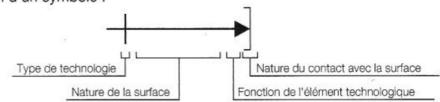
- Appui sur une surface brute :	\longrightarrow	Symbole:	
- Appui sur une surface usinée :	+	Symbole :	

4. Symboles indiquant la nature du contact avec la surface de la pièce :

- Contact ponctuel :	+>	Symbole :)
- Contact surfacique :	+	Symbole :]

5. Principe d'établissement d'un symbole d'appui ou de maintien :

- Composition d'un symbole :



BREVET PROFESSIONNEL	Projet Rénovation et extension d'une maison	19 SP BP	MEN U12
MENUISIER	DOSSIER RESSOURCES E.12	U.12	DR 2
SESSION 2019	Préparation de fabrication et de mise en œuvre sur chantier	Page	e 2/7

Multipente Hauteur 50 mm

APPLICATION

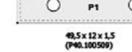
- Réalisation de chanfrein de 0° à 90°
- Réalisation de feuillures hauteur 50mm

UTILISATION

- Toupie, Moulurière à arbre de 50mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5500 à 6500 tr/min

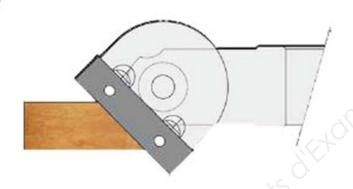
POINTS FORTS

- Réglage simple et précis grâce aux repères d'angle (5° en 5°)
- Plaquettes biseautées en bout permettant l'usinage de feuillures ou de tapées
- Possibilité de monter des plaquettes profilées (cf. page xx)



A NOTER

 Pour un réglage encore plus précis, degré par degré, optez pour l'appareil de réglage complémentaire.









RÉFÉRENCES

Réf. Outil	Ø Outil	Ø Alés.	Angle	H max	Z	P1 (Vis 1
040.1150	170	50	+/- 90°	49,5	2	P40.100509 (2)	OVTX014X8 (4)
040.1250.02			A	ppareil de rég	lage en d	option	
040.1150.01	Tête	de rechang	e pour PO	multipente (ve	endu à l'o	mité) - Réf vis: OVC	HC8X45 (2)

V_C = Vitesse de coupe en m/s.

D = Diamètre de l'outil en m.

n = Fréquence de rotation en tr/min.

$$V_{C} = \frac{\pi.D.n}{60}$$

f = Pas d'usinage en mm.

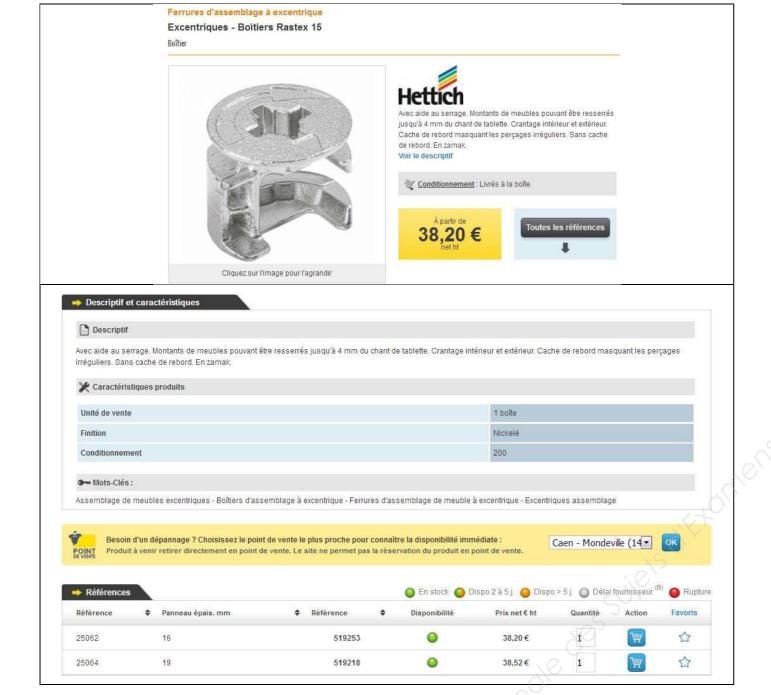
V_f = vitesse d'avance en m/min.

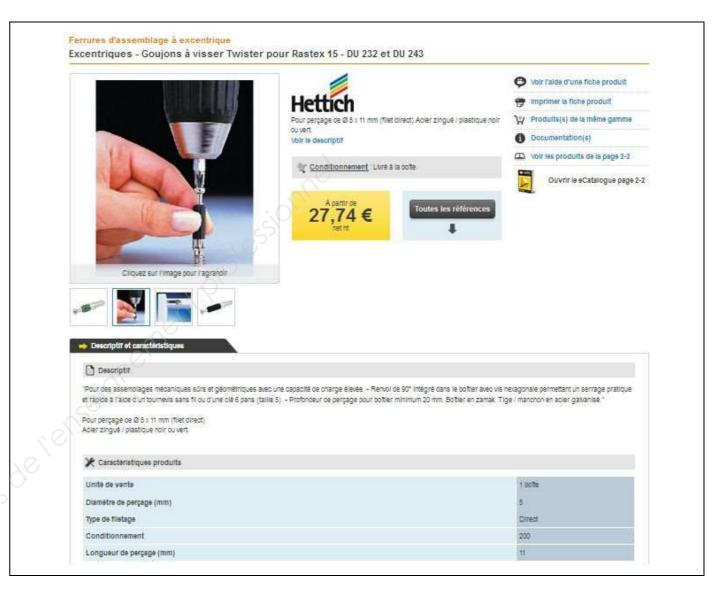
n = Fréquence de rotation en tr/min.

Z = Nombre d'arrêtes tranchantes.

$$f = \frac{V_f}{n.Z}$$

BREVET PROFESSIONNEL	Projet Rénovation et extension d'une maison	19 SP BP	MEN U12
MENUISIER	DOSSIER RESSOURCES E.12	U.12	DR 3
SESSION 2019	Préparation de fabrication et de mise en œuvre sur chantier	Page 3/7	

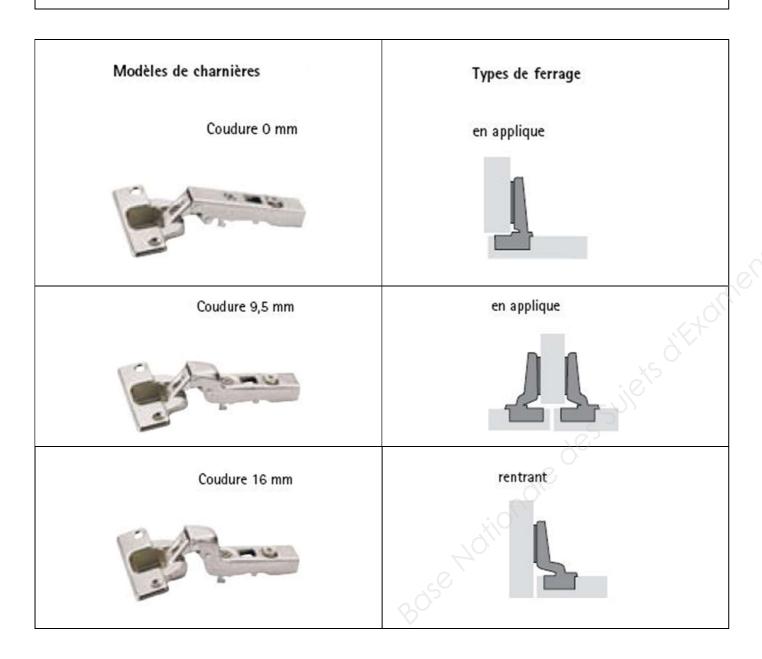


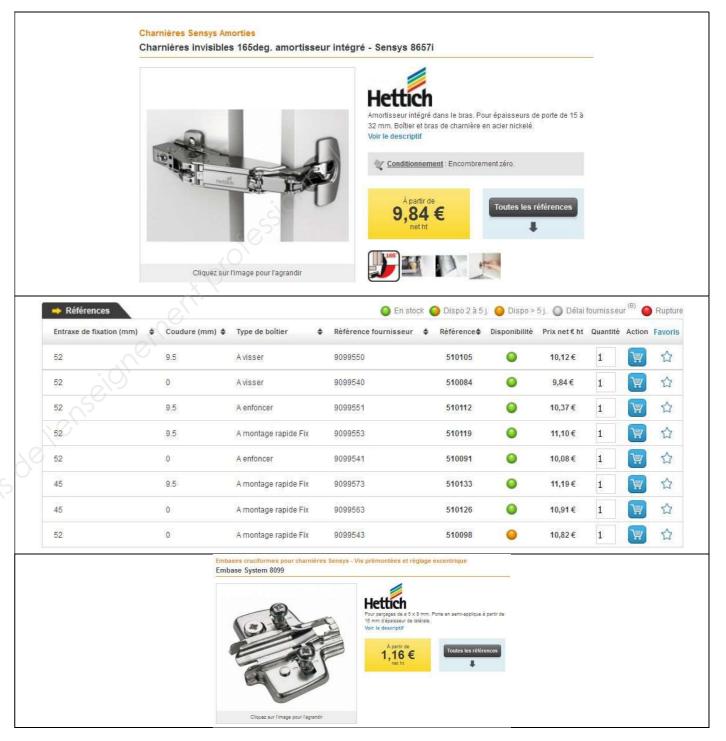




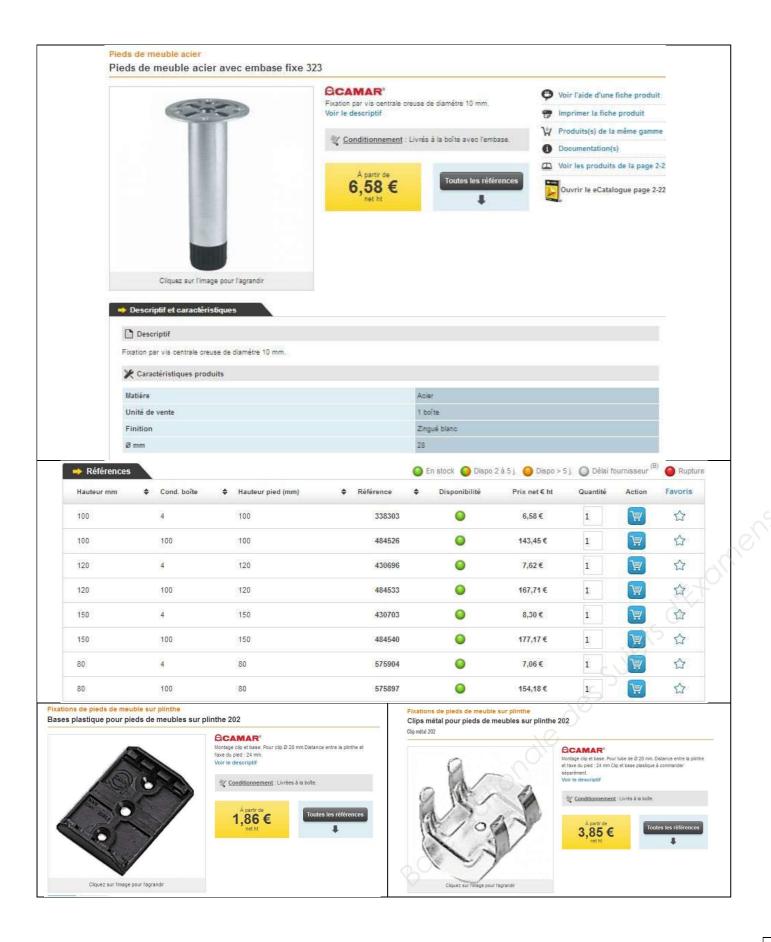
BREVET PROFESSIONNEL	Projet Rénovation et extension d'une maison	19 SP BP	MEN U12
MENUISIER	DOSSIER RESSOURCES E.12	U.12	DR 4
SESSION 2019	Préparation de fabrication et de mise en œuvre sur chantier	Page 4/7	

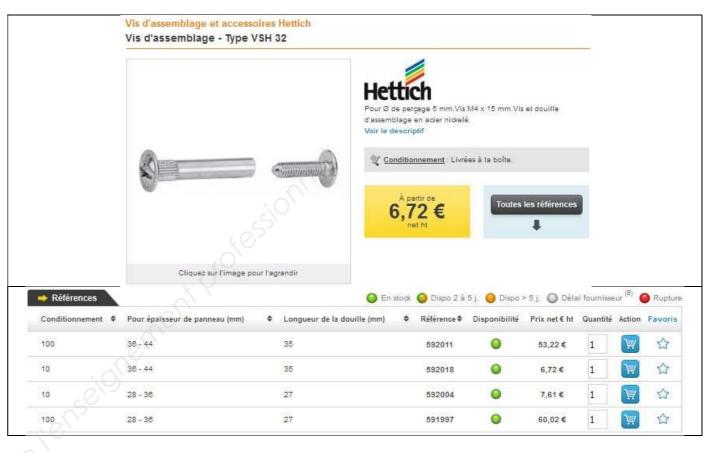
Tourillons rayés en hêtre :				○ En stock ○ Dispo 2 à 5 j. ○ Dispo > 5 j. ○ Délai fournisseur (B)						eur ^(B)	Ruptur
Diamètre mm 💠	Longueur mm 💠	Cond. sachet ♦	Dimensions Ø x L (mm)	÷	Conditionnement \$	Référence ♦	Disponibilité	Prix net € ht	Quantité	Action	Favoris
6	30	200	6 x 30		200	029533	0	6,76€	1	M	公
10	30	650	10 x 30		650	384762	0	32,76€	1	A	公
10	40	650	10 x 40		650	029540	0	36,89€	1	M	公
8	40	850	8 x 40		850	029554	0	33,93€	1	Ä	公
8	30	850	8 x 30		850	384755	0	30,22€	1	W	Û





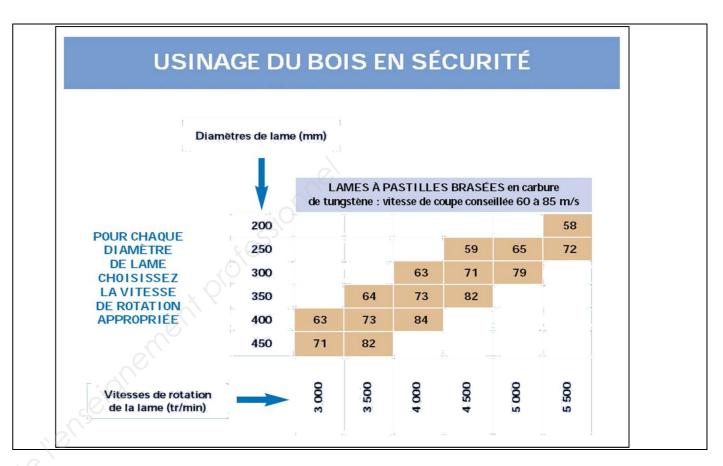
	BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	Projet Rénovation et extension d'une maison		19 SP BP MEN U12		
		DOSSIER RESSOURCES E.12	U.12	DR 5		
	SESSION 2019	Préparation de fabrication et de mise en œuvre sur chantier	Page 5/7			

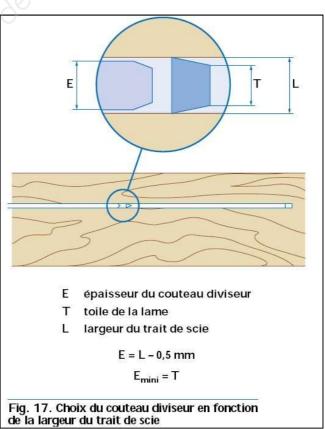




DDEVET DDOEESSIONNEI	Projet Rénovation et extension d'une maison	19 SP BP MEN U12		
BREVET PROFESSIONNEL MENUISIER	DOSSIER RESSOURCES E.12	U.12	DR 6	
SESSION 2019	Préparation de fabrication et de mise en œuvre sur chantier	Page 6/7		

Type de lames	Formes de la denture	Utilisation	Commentaires
Lame en acier trempé.	A crochet	Débit bois massif. Bois de coffrage. Bois de construction. Panneau brut.	Affûtage à la lime (tire-point) ou à l machine. S'émousse facilement.
Lame à pastilles au carbure avec angle d'attaque positif.	Couchée	Débit et finition dans le bois massif et les panneaux agglomérés. Coupe de travers.	Difficilement affûtable.
20°	A biseau alterné	Matériaux composites, Bois cloutés, palettes. Planches de coffrage.	Résiste à la coupe de matériaux durs (clous, agrafes). Pour scies sur chantier.
	Trapézoïdale	Plevétements stratifiés. Mélaminés, agglomérés. Panneaux divers revêtus. Bois massif de faible épaisseur.	Coupe nette et sans éclat.
	Trapézoïdale plate	Bois massif. Bois de construction (madrier). Aggloméré. Coupe de bois en long ou en travers.	Évite le retour du bois (rejet). À utiliser pour bois humide. Indispensable lorsque le pas de la denture est important.
	Alternée antirecul	Panneau brut. Panneau laminé revêtu (plan de travail). Agglomérés.	Affûtage délicat.
Lame à pastilles au carbure avec angle d'attaque positif, « coupe silencieuse ».	Gouge conique	Panneaux mélaminés. Contreplaqués.	Lame avec corps découpé au lase pour une coupe silencieuse,
Lame à pastilles au carbure avec angle d'attaque négatif.	À biseau alterné Trapézoïdale plate	Panneau brut. Bois clouté. Panneau laminé.	Indispensable pour les scies radiales et à onglet car le risque d'entraînement brusque de la lame est éliminé à l'attaque.





BREVET PROFESSIONNEL	Projet Rénovation et extension d'une maison	19 SP BP MEN U12		
MENUISIER	DOSSIER RESSOURCES E.12	U.12	DR 7	
SESSION 2019	Préparation de fabrication et de mise en œuvre sur chantier	Page 7/7		