

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE

MENUISIER FABRICANT

SESSION 2026

Épreuve : EP1 - Préparation de la fabrication

Épreuve écrite - Coefficient : 4 - Durée : 3h00

DOSSIER RESSOURCES

DOSSIER RESSOURCES : BUREAU	**DR PAGE 1/5 À PAGE 5/5**
Page de garde	DR PAGE 1/5
Extrait du catalogue de quincaillerie colle vinylique	DR PAGE 2/5
Extrait du catalogue de quincaillerie coulisses à galets	DR PAGE 2/5
Extrait du catalogue de quincaillerie colle néoprène	DR PAGE 3/5
Extrait du catalogue outillage	DR PAGE 4/5
Abaque de lecture de fréquences de rotation	DR PAGE 5/5
Symbolisation d'usinage	DR PAGE 5/5

AUCUN DOCUMENT AUTORISÉ

L'usage de calculatrice avec mode examen actif est autorisé.

L'usage de calculatrice sans mémoire « type collège » est autorisé.

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

Ce dossier sera récupéré en totalité en fin de l'épreuve.

EXTRAIT DU CATALOGUE DE QUINCAILLERIE COLLE VINYLIQUE

FICHE TECHNIQUE
Edition 16.02.2015
Annule et remplace l'édition précédente

BOSTIK R 22

VINYLIQUES



Colle vinylique bois - Spécial D1
Assemblage et placage bois

DESTINATIONS

Assemblage de bois toutes essences et panneaux de bois.
Aboutage bois massifs.
Menuiseries interieures (meubles, armoires, chaises, fauteuils).
Placage de stratifiés à froid et à chaud sur panneaux de particules et panneaux MDF (sauf ignifugés).

AVANTAGES

- Assemblage et placage bois
- Prise lente
- Long temps ouvert

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Colle mono-composante hautes performances, prête à l'emploi
- Classement D1 selon la norme NF EN 204
- Prise lente. Non abrasive et non tachante
- Couleur : blanc, translucide après séchage
- Viscosité ≈ 8 000 mPa.s
- Temps ouvert maximum à +20°C ≈ 30 minutes
- Temps de pressage à +20°C ≈ 30 à 60 minutes sur bois tendres et 60 à 90 minutes sur bois durs
- Temps de pressage à +60°C ≈ 4 à 6 minutes pour stratifiés (6/10e) sur panneaux de bois
- Temps de stabilisation minimum à +20°C ≈ 8 heures
- Température d'utilisation : +8°C minimum
- Produit bénéficiant d'une FDE&S

MISE EN OEUVRE

Supports:

Les matériaux à coller doivent être propres, secs, dépoussiérés, dégraissés et stockés à température ambiante.
Afin d'éviter l'apparition de tensions dans les plans de collage, les supports doivent avoir une humidité aussi proche que possible de celle qu'ils auront une fois mis en service.
L'humidité du bois doit se situer entre 8 et 12%. La température du bois doit être supérieure à +10°C.
Les surfaces doivent être parfaitement planes et propres. Les assemblages doivent être précis pour éviter les joints épais (2/10e mm au maximum).

EXTRAIT DU CATALOGUE DE QUINCAILLERIE COULISSES À GALETS

Sortie partielle
Capacité de charge jusqu'à 30 ou 35 kg

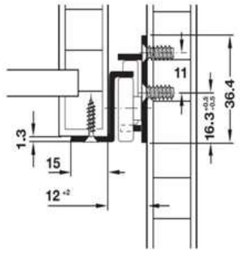


Illustration d'un modèle avec galets silencieux

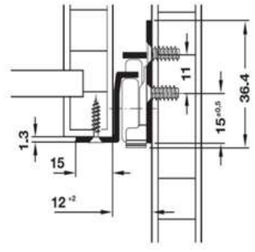
> Exécution :	avec fermeture automatique, la double nervure dans le profil de tiroir fixe le tiroir en position d'extension, grande stabilité latérale grâce au guidage forcé unilatéral (à gauche) et des profils spéciaux
> Possibilité de réglage :	réglage en hauteur par trous longitudinaux dans la coulisse
> Matériau :	acier
> Finition/coloris :	revêtement en poudre, blanc, RAL 9010
> Dimensions extérieures :	largeur de tiroir max. = largeur intérieure de corps - 25 mm
> Montage :	

Note
Échangeable avec les extensions complètes en page en intervalle 32 mm.

Montage

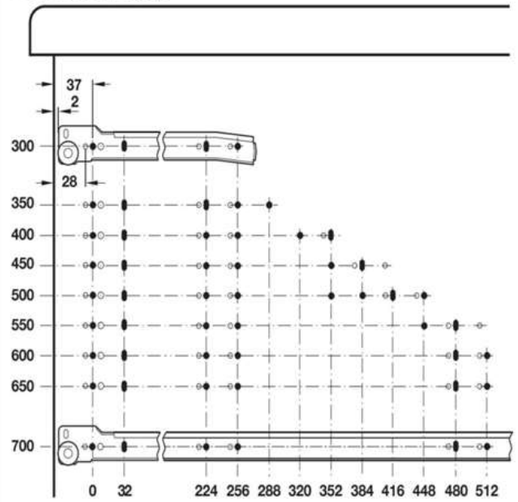


Capacité de charge jusqu'à 30 kg



Capacité de charge jusqu'à 35 kg

Schéma de perçage



Longueur d'installation L mm	Longueur d'extension AL mm	Référence
Capacité de charge jusqu'à 30 kg, 4 galets silencieux sur palier lisse		
300	215	421.79.730
350	265	421.79.735
400	300	421.79.740
450	350	421.79.745
500	400	421.79.750
550	430	421.79.755
600	480	421.79.760
650	530	421.79.765
700	560	421.79.770
Capacité de charge 35 kg, 4 galets polyamide sur palier lisse, avec compensation de largeur 2 mm à droite		
300	215	421.80.930
350	265	421.80.935
400	300	421.80.940
450	350	421.80.945
500	400	421.80.950
550	430	421.80.955
600	480	421.80.960
650	530	421.80.965
700	560	421.80.970

Conditionnement : 1 paire(s)

FICHE TECHNIQUE
Edition LG / NM 14.04.2015
Annule et remplace l'édition précédente

BOSTIK AGOPLAC DI LIQUIDE

NÉOPRÈNES LIQUIDE / GEL

Colle contact liquide avec Durcisseur Incorporé
Placage à froid de stratifiés sur panneaux de bois
Assemblage de matériaux divers



DESTINATIONS

Colle contact liquide hautes performances spécialement formulée pour le placage de stratifiés décoratifs sur supports rigides (panneaux de particules, panneaux MDF…).
Convient également pour le collage de matériaux divers : caoutchouc, cuir, liège, mousses souples, polyester, polyuréthane, feutres, entre eux et sur différents supports : bois, ciment et métaux.
Ne convient pas pour le collage de polystyrène expansé et de PVC plastifié.

AVANTAGES

- Prise immédiate puissante
- Temps ouvert long
- Excellente tenue à la chaleur (Durcisseur Incorporé)
- Sans toluène et sans cyclohexane

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Couleur : ambré
- Viscosité ≃ 3000 mPa.s
- Densité ≃ 0,85
- Temps de séchage à +20°C ≃ 15 à 20 minutes
- Temps ouvert maximum à +20°C ≃ 60 à 90 minutes
- Température d'utilisation : +10°C minimum

MISE EN OEUVRE

PREPARATION DES SUPPORTS

Les surfaces à coller doivent être propres, sèches, dépoussiérées et solides. Nettoyer l'envers des stratifiés avec le solvant BOSTIK AGOSOLVANT. Sur panneaux mélaminés un ponçage est obligatoire côté décor.
Les plaques de stratifiés et les panneaux doivent être stabilisés en atelier et leur taux d'humidité ne doit pas dépasser 12 %.
Ne pas coller sur des matériaux froids (minimum +15°C).

MODE D'EMPLOI

Application à l'aide d'un pinceau ou d'une spatule crantée. La température du produit doit se situer entre +15°C et +30°C.
Déposer une couche régulière de colle sur chaque face à assembler. Laisser évaporer les solvants jusqu'à ce que la colle n'adhère plus aux doigts (15 à 25 mn environ).
Le temps de séchage varie sensiblement en fonction de la température, du taux d'humidité ambiante, de la quantité de colle déposée et de la porosité des supports. Attention à ne pas dépasser le temps ouvert maximal.
Mettre en contact les pièces encollées avec précision et dérouler le revêtement sur le support en évacuant toute bulle d'air.
La prise est immédiate et ne permet pas de réajustement.
Exercer ensuite une forte pression pendant quelques secondes (15 à 20 secondes minimum) afin d'assurer un contact parfait entre les deux films de colle. Le pressage ou marouflage doit s'effectuer sur la totalité de la surface. Avant usinage, laisser les collages se stabiliser au minimum pendant 4 heures. La résistance optimale est obtenue après 72 heures environ.

Etant donné la diversité des matériaux à coller et des méthodes de travail, l'utilisation de nos produits est conseillée après essais ou tests de compatibilité. Une utilisation non conforme à nos préconisations ou à nos mises en garde dégagerait notre responsabilité.

NETTOYAGE

La colle fraîche et les outils se nettoient à l'aide du solvant BOSTIK AGOSOLVANT.

CONSOMMATION

Encollage double face : 120 à 150 g/m²/face, selon la planéité et la porosité des matériaux.

CONSERVATION

Jusqu'à 18 mois dans un local à l'abri du gel, entre +10°C et +30°C, dans son emballage d'origine fermé hermétiquement.
Bien mélanger la colle avant emploi. Pour les températures inférieures à +10°C, la consistance et les performances du produit peuvent évoluer. Nous consulter si besoin.

CONDITIONNEMENTS

Code	Unité de conditionnement
30604787	Boîte de 1 kg
30604779	Bidon rectangulaire de 5 kg
30604778	Bidon de 15 kg

EXTRAIT DU CATALOGUE OUTILLAGE

Outils de toupie, tenonneuse et 4 faces
RAINURAGE et FEUILLURAGE

Rainures extensibles de 4,2 à 7,5 mm



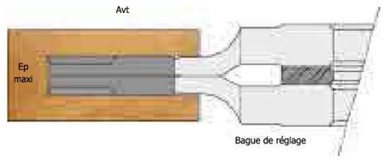
APPLICATION

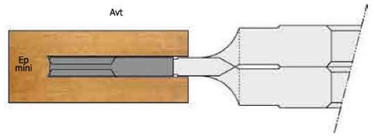
• Réalisation de rainures de :
- 4,2 à 7,5 mm d'épaisseur
- jusqu'à 30 mm de profondeur
• Usinage de toutes essences de bois et dérivés

• L'outil rainure à plaquettes carbure le plus fin du marché
• Précision de réglage et d'usinage
• Les plaquettes losange permettent :
- une mise en place rapide et un maintien optimal
- un fond de rainure parfait
• Corps en acier
• Fixation des plaquettes par vis

• Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
• Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
• Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min
• Insérer des bagues de réglage pour les épaisseurs supérieures à 4,2 mm

• Pour des épaisseurs de 7,5 à 15 mm, il est possible d'adjoindre un porte-outils complémentaire (Cf. page porte-outils complémentaires)





Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
O01.0004	160	50	30	4,2 - 7,5	4 + 2 + 2	P80.01013 (4)	OV/E4X3 (4)	P80.0004 (4)	OV/E4X3 (4)	0.80
P01.0004	Set de plaquettes									

Outils de toupie, tenonneuse et 4 faces
RAINURAGE et FEUILLURAGE

Rainures extensibles
De 8 à 15 mm et de 10.5 à 19.5 mm

APPLICATION

• Réalisation de rainures de :
- 8 à 15mm et de 10.5 à 19.5 mm d'épaisseur
- 31 à 41 mm de profondeur
• Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

• Usinage sans éclats grâce aux araseurs
• Plaquettes standards peu onéreuses
• Précision de réglage et d'usinage
• Corps en acier
• Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

• Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
• Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
• Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min
• Insérer des bagues de réglage pour augmenter l'épaisseur de la rainure





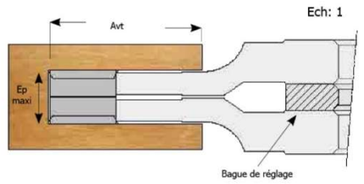
7,5 x 12 x 2 (P80.01008)
ou
9,65 x 12 x 1,5 (P80.01010)

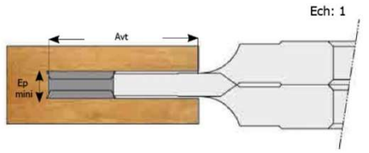


14 x 14 x 2
(P80.01014)

A NOTER

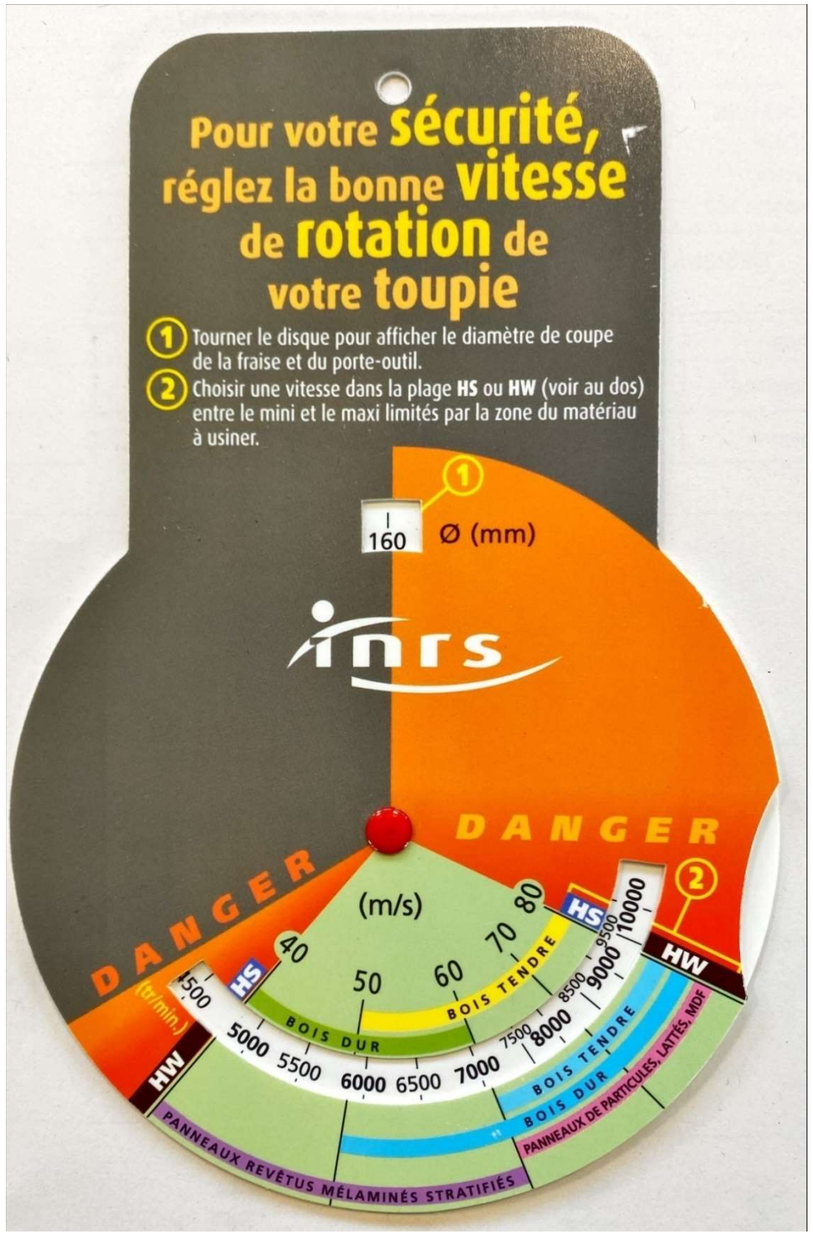
• Pour accroître encore l'épaisseur de rainure avec le même porte-outils, il est possible d'adjoindre un porte-outils complémentaire (Cf. page porte-outils complémentaires)





Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
O01.0101	160	50	31	8 - 15,5	4 + 2 + 2	P80.01014 (4)	OVGO5X7 (4)	P80.01008 (4)	OVSTAT5X16 (4)	1.12
O01.0102	160	50	34	10,5 - 19,5	4 + 2 + 2	P80.01014 (4)	OVGO5X7 (4)	P80.01010 (4)	OVSTAT5X16 (4)	1.39
O01.0103	180	50	41	8 - 15,5	4 + 2 + 2	P80.01014 (4)	OVGO5X7 (4)	P80.01008 (4)	OVSTAT5X16 (4)	1.39

ABAQUE DE LECTURE DE FRÉQUENCES DE ROTATION



SYMBOLISATION D'USINAGE

MACHINE OUTIL (MO)			OPÉRATION
Scie à ruban		SR	Sciage au ruban
Dégauchisseuse		DE	Dégauchissage
Raboteuse		RA	Rabotage
Scie circulaire	À tronçonner À déligner À panneau À format	SCT SCD SCP SCF	Tronçonnage Délignage Mise à longueur
Corroyeuse	4 faces	Q4M	Corroyage
Mortaiseuse	À mèche À chaîne À bédane	MOM MOC MOB	Mortaisage
Tenonneuse	À commande numérique À dérouleurs	TECN TED	Tenonnage
Toupie	À arbre verticale À arbre inclinable	TOV TOI	Profilage
Perceuse	À colonne	PEC	Perçage
Perceuse	Multibroches	PEM	Perçage
Défonceuse	Portative À commande numérique	DEFCN	Défonçage
Ponceuse	Portative Bande large Orbitale	POP POL PORB	Ponçage
Cadreuse	Semi verticale Serre joint	CDSV CDSJ	Assemblage
Entailleuse à lamelles	Portative	ENT	Entaillage