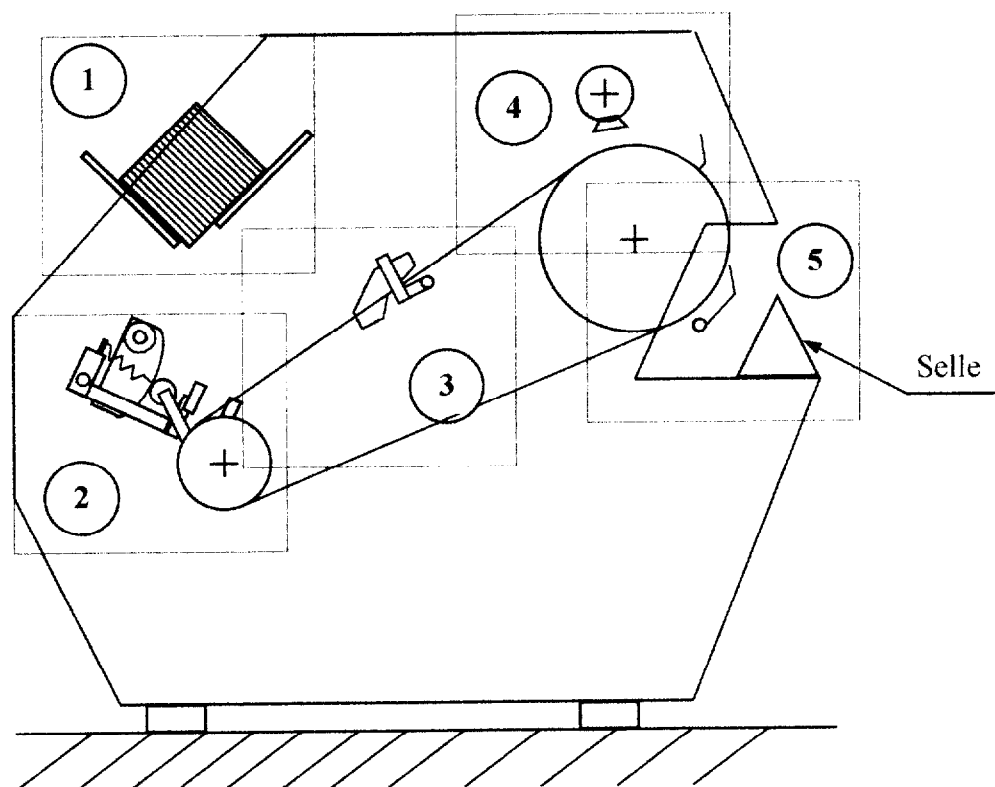


# DOSSIER DOCUMENTATION

**Ce dossier contient :**

<b>L'annexe 1</b>	<b>page 13/20</b>
<b>L'annexe 2</b>	<b>page 14/20</b>
<b>L'annexe 3</b>	<b>page 15/20</b>
<b>L'annexe 4</b>	<b>page 16/20</b>
<b>L'annexe 5</b>	<b>page 17/20</b>
<b>L'annexe 6</b>	<b>page 18/20</b>
<b>L'annexe 7</b>	<b>page 19/20</b>
<b>L'annexe 8</b>	<b>page 20/20</b>

<b>BTS Industries Graphiques : option productique graphique</b>		
<b>Session</b>	<b>Durée : 2 heures</b>	<b>Coefficient : 1,5</b>
<b>Repère :</b>	<b>Technologie des systèmes de production graphique</b>	<b>Page : 12/20</b>

MARGEUR HEADOP**Représentation symbolique de mise en situation des différents modules**

BTS Industries Graphiques : option productique graphique		
Session	Durée : 2 heures	Coefficient : 1.5
Repère :	Technologie des systèmes de production graphique	Page : 13/20

ANNEXE 2

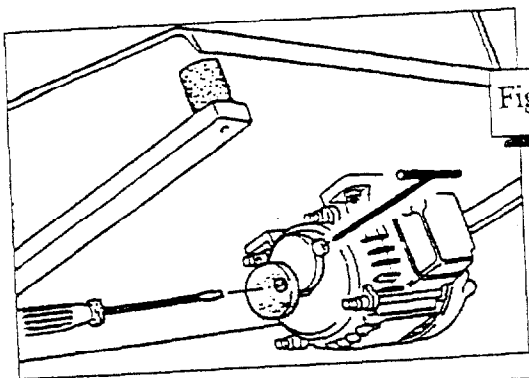


Fig.1

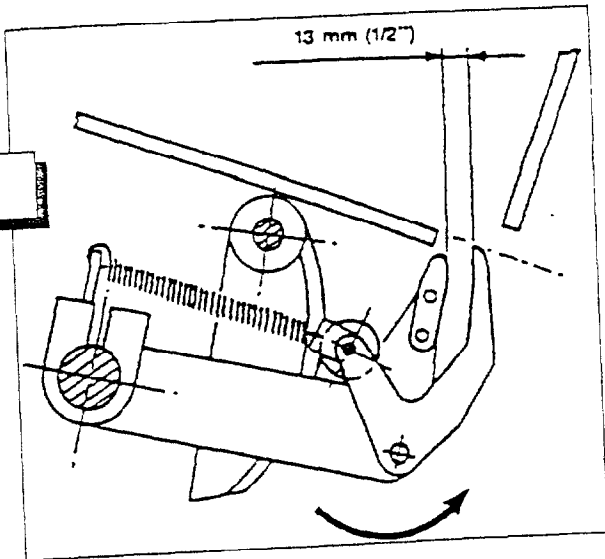


Fig.3

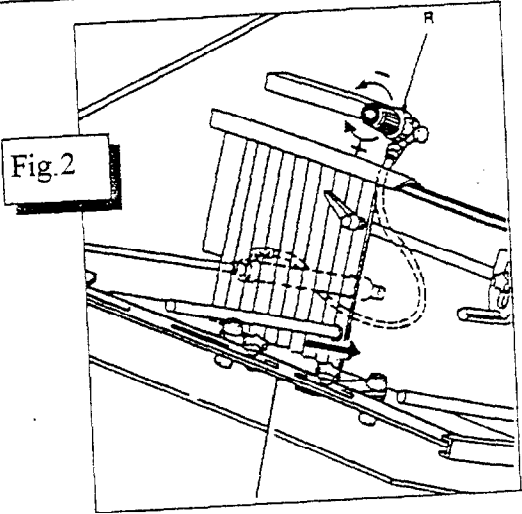


Fig.2

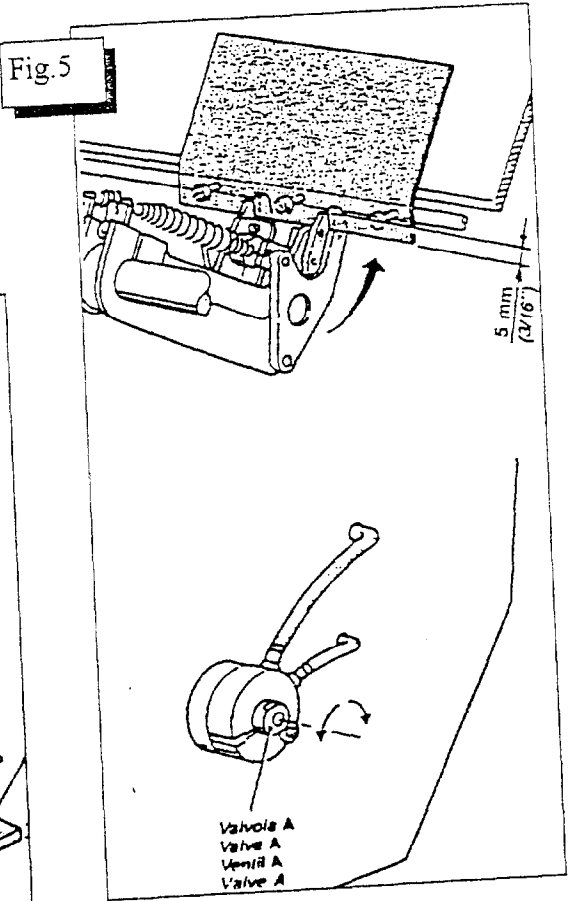


Fig.5

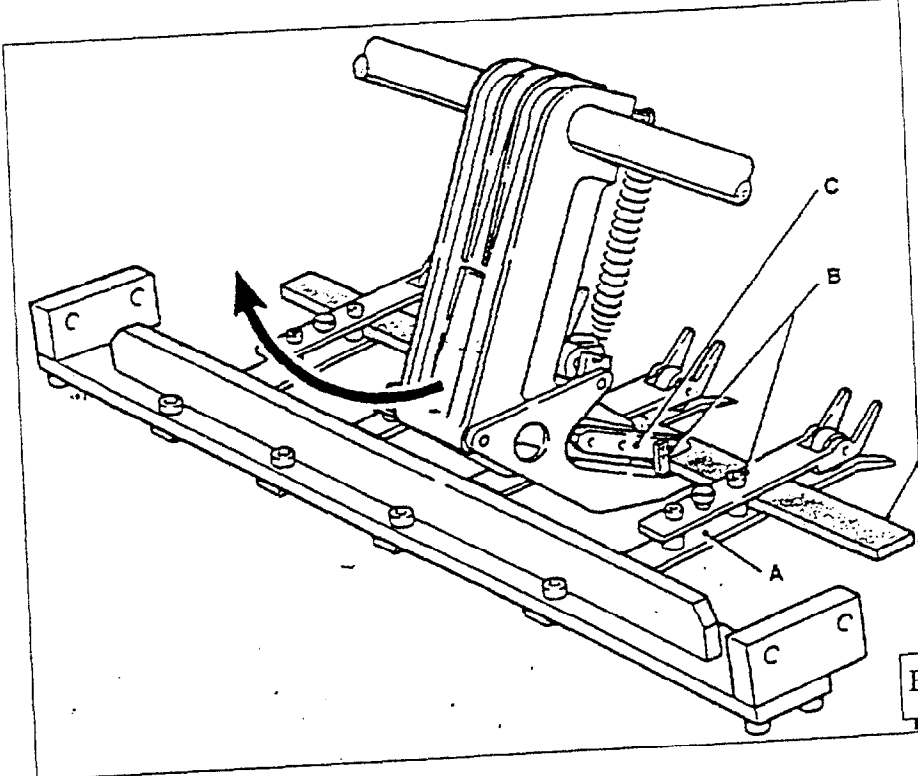


Fig.4

BTS Industries Graphiques : option productive graphique		
Session	Durée : 2 heures	Coefficient : 1.5
Repère :	Technologie des systèmes de production graphique	Page : 14/20

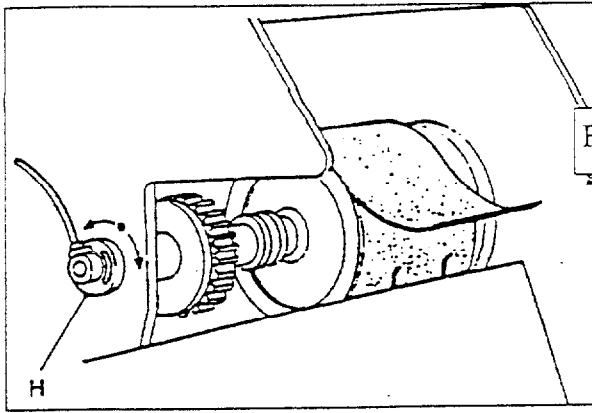


Fig. 6

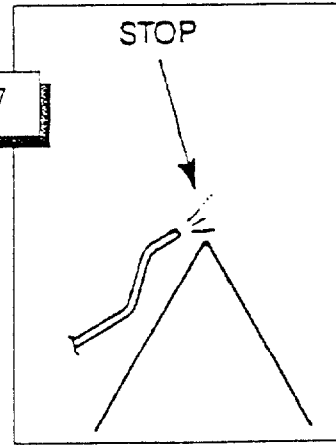


Fig. 7

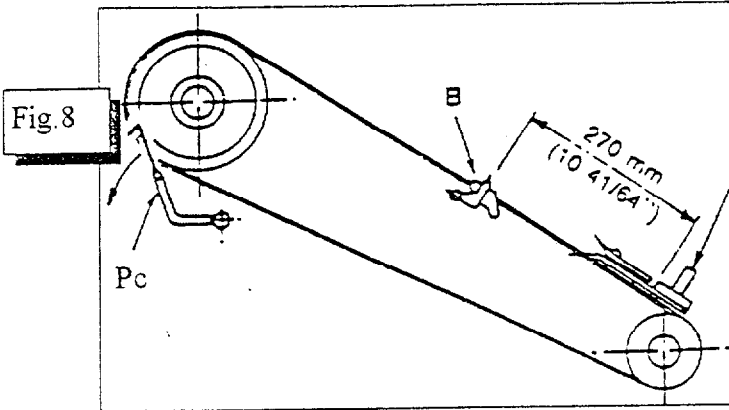


Fig. 8

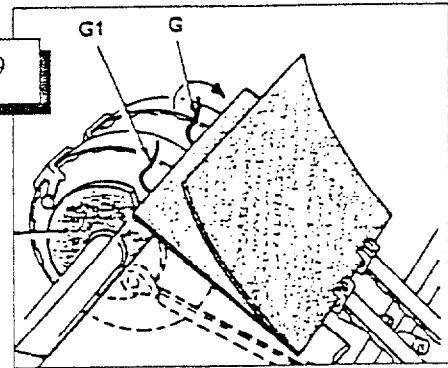


Fig. 9

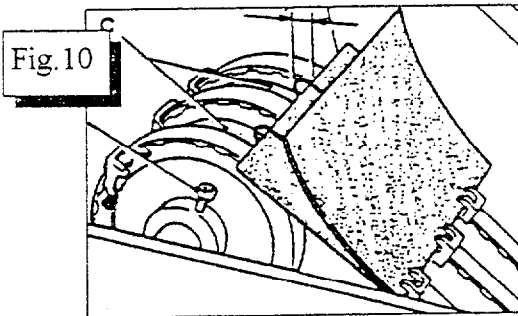


Fig. 10

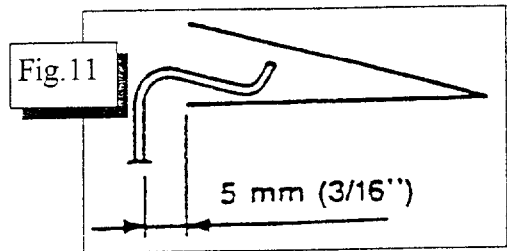


Fig. 11

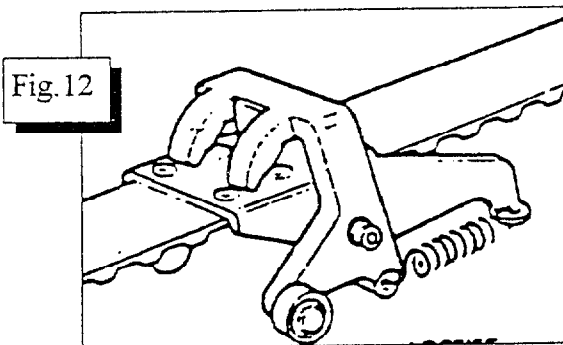


Fig. 12

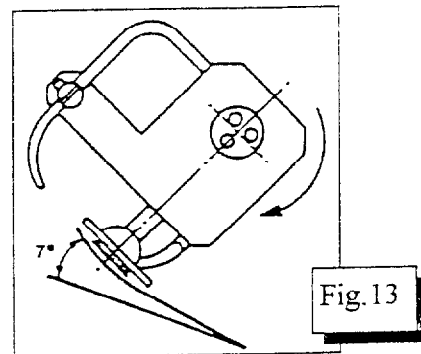
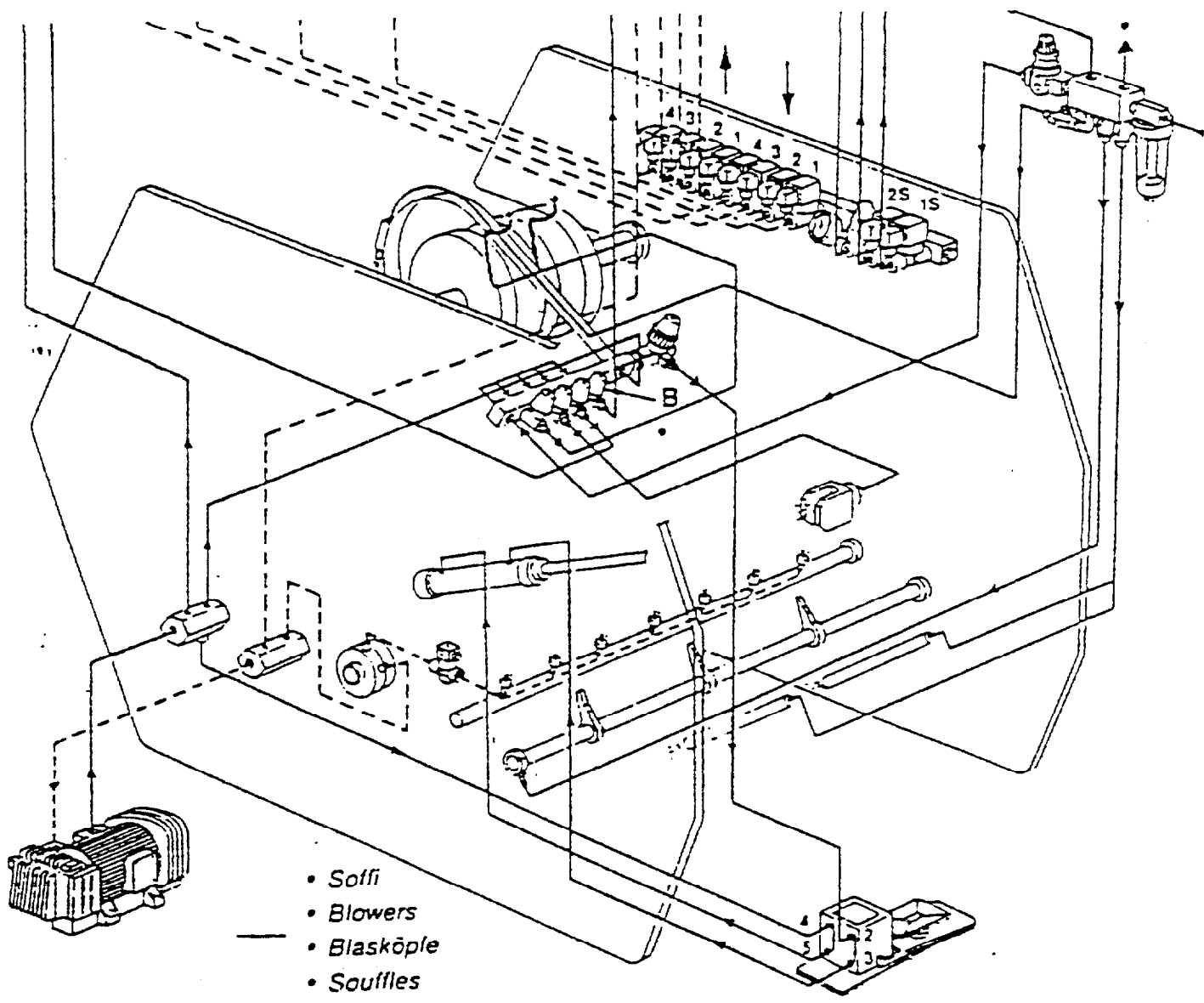


Fig. 13

BTS Industries Graphiques : option productive graphique		
Session	Durée : 2 heures	Coefficient : 1.5
Repère :	Technologie des systèmes de production graphique	Page : 15/20

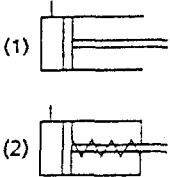
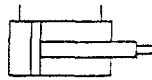
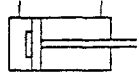
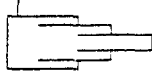

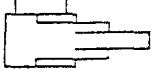
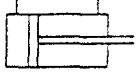
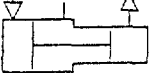
ANNEXE 4





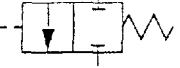

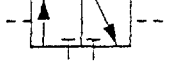

BTS Industries Graphiques : option productive graphique		
Session	Durée : 2 heures	Coefficient : 1.5
Repère :	Technologie des systèmes de production graphique	Page : 16/20

**ANNEXE 5**









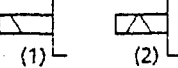
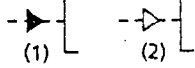
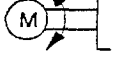

■ **Vérins**

	<p>Vérin à simple effet (1) à rappel par force non définie (2) à rappel par un ressort</p>		<p>Vérin différentiel</p>
	<p>Vérin à double effet avec amortisseur fixe d'un côté</p>		<p>Vérin télescopique à simple effet</p>
	<p>Vérin à double effet avec amortisseurs réglables des deux côtés</p>		<p>Vérin télescopique à double effet</p>
	<p>Vérin à double effet à simple tige</p>		<p>Multiplicateur de pression à une seule nature de fluide (ici pneumatique)</p>

■ **Distributeurs**

	<p>Distributeur 2/2 (2 orifices, 2 positions) à commande manuelle</p>		<p>Distributeur 3/3 (3 orifices, 3 positions) à commande électromagnétique avec rappel par ressort</p>
	<p>Distributeur 2/2 (2 orifices, 2 positions) à commande par pression avec rappel par ressort</p>		<p>Distributeur 4/2 (4 orifices, 2 positions) à commande par pression accouplée à un distributeur pilote avec rappel par ressort</p>
	<p>Distributeur 3/2 (3 orifices, 2 positions) à commande par pression des deux côtés</p>		<p>Distributeur 5/2 (5 orifices, 2 positions) à commande par pression des deux côtés</p>

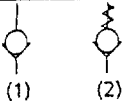
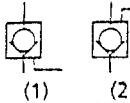
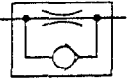
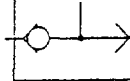
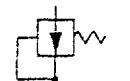
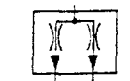

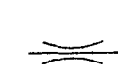
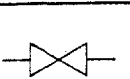
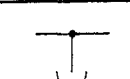
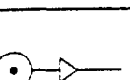

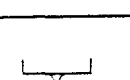
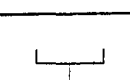
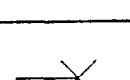
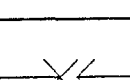
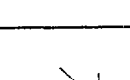
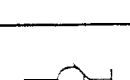
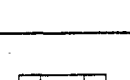
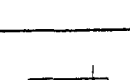
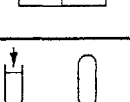
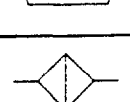
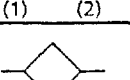
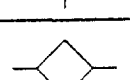
■ **Commandes**

	<p>Commande musculaire</p>		<p>Commande mécanique poussoir</p>
	<p>Commande bouton-poussoir</p>		<p>Commande mécanique ressort</p>
	<p>Commande levier</p>		<p>Commande mécanique galet</p>
	<p>Commande pédale</p>		<p>Commande mécanique galet escamotable</p>
	<p>Commande électrique (1) à un enroulement (2) à deux enroulements</p>		<p>Commande directe par augmentation de pression (1) hydr. (2) pneum.</p>
	<p>Commande électrique moteur électrique</p>		<p>Commande indirecte par augmentation de pression (3) hydr. (4) pneum.</p>

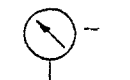


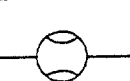

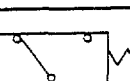
<p align="center">BTS Industries Graphiques : option productive graphique</p>		
<p>Session</p>	<p align="center">Durée : 2 heures</p>	<p align="center">Coefficient : 1.5</p>
<p>Repère :</p>	<p align="center">Technologie des systèmes de production graphique</p>	<p align="center">Page : 17/20</p>

## ANNEXE 6

### ■ Accessoires

	Clapet de non retour (1) sans ressort (2) avec ressort		Clapet de non retour (1) piloté pour ouvrir (2) piloté pour fermer
	Clapet de non retour avec étranglement		Sélecteur de circuit
	Réducteur de pression ou détendeur		Diviseur de débit
	Réducteur de débit réglable		Réducteur de débit non réglable
	Robinet d'isolement		Purge d'air
	Source de pression pneumatique		Source de pression hydraulique
	Orifice d'évacuation d'air non connectable		Orifice d'évacuation d'air connectable
	Prise bouchée		Prise avec conduite branchée
	Raccordement rapide sans clapet		Raccordement rapide avec clapet
	Silencieux		Réservoir sous pression
	Accumulateur (1) à ressort à poids (2) hydro-pneumatique		Filtre, crépine
	Purgeur à commande manuelle		Purgeur automatique

### ■ Appareils de mesure

	Manomètre		Manomètre différentiel
	Thermomètre		Débitmètre
	Compteur		Contact électrique à pression

BTS Industries Graphiques : option productique graphique

Session

Durée : 2 heures

Coefficient : 1.5

Repère :

Technologie des systèmes de production graphique

Page : 18/20

## ANNEXE 7

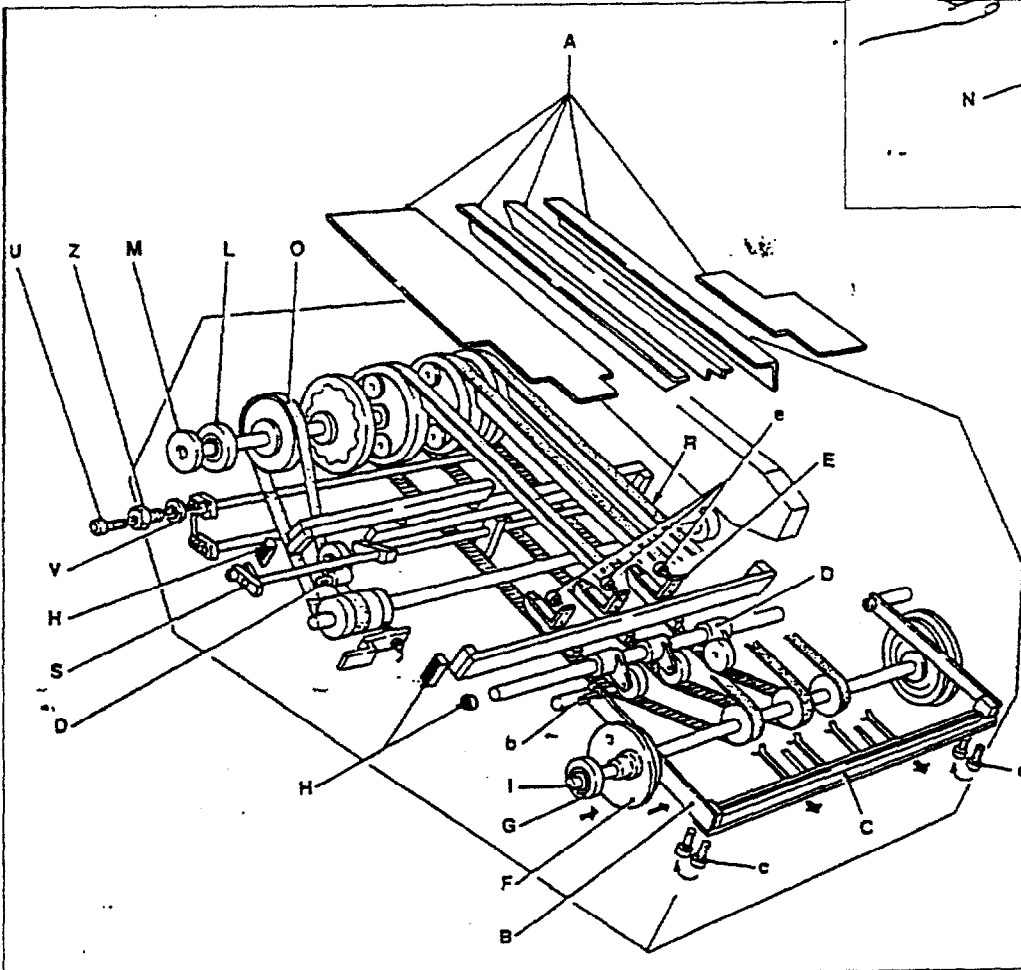
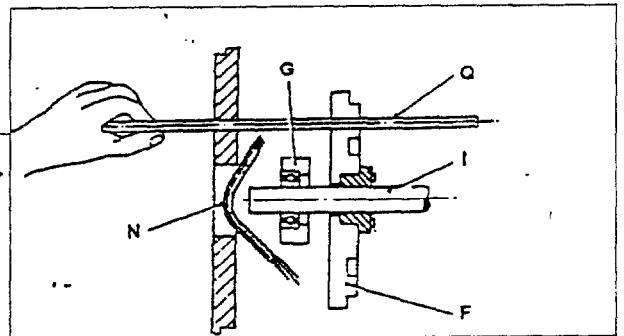
### SUBSTITUTION D'UNE COURROIE DE TRANSPORT CAHIERS DANS LE MARGEUR HEADOP

#### **Démontage**

- 1) Ôtez les tôles A. Démontez la barre C et le levier gauche B en dévissant les vis c et b.
- 2) Contrôlez la tension des courroies dans le point R pour pouvoir la rétablir après la substitution de la courroie.
- 3) Soulevez les tendeurs D et démontez les patins E en desserrant la vie E : ôtez la courroie à substituer.
- 4) Déplacez latéralement la came F.
- 5) Libérez la bride G en la déplaçant à droite.
- 6) Ôtez les épaisseur H des éléments de raccordement transversaux et l'arbre de déphasage S.
- 7) Dévissez la vis U, desserrez la bague V et déplacez le moyeu Z du châssis
- 8) Débloquez la bride L et déplacez la au-dessous, sur son support ôtez le disque M et enlevez la courroie motrice O en la faisant passer dans la fente ainsi créée.

#### **Montage**

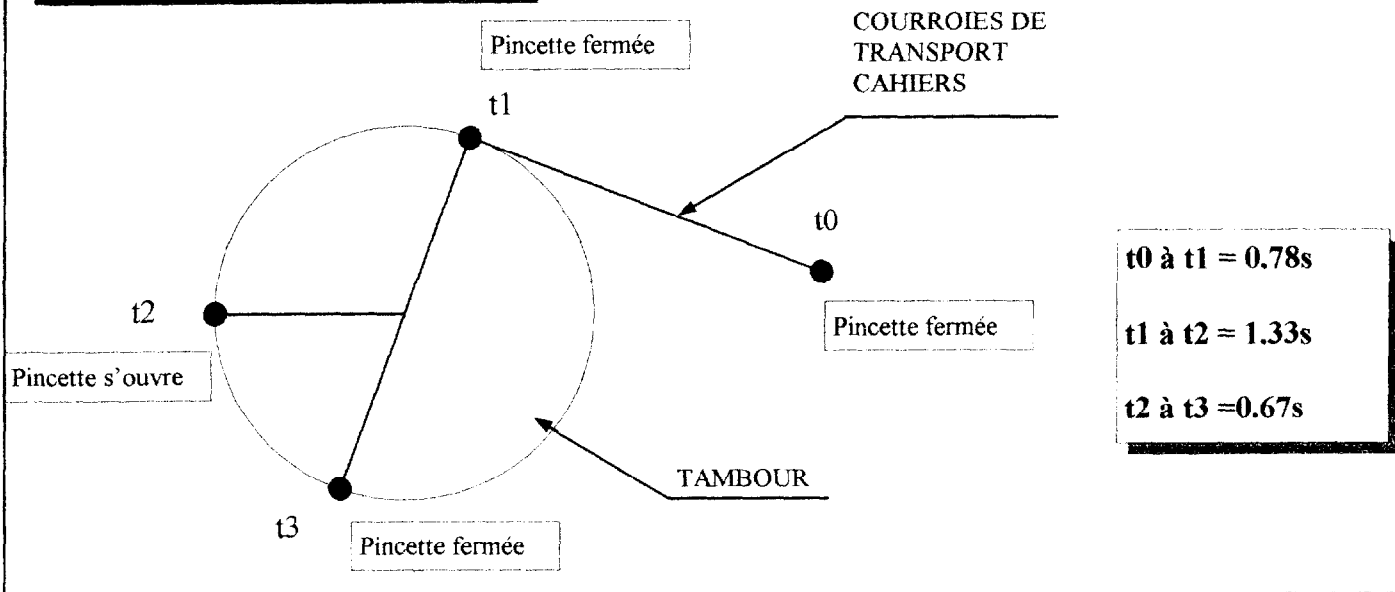
- 1) Mettez la nouvelle courroie de transport des cahiers. Il ne faut pas déplacer l'arbre I car la courroie N peut être pliée et introduite à travers le trou dans le bâti.
- 2) Evitez de passer, avec la nouvelle courroie, au dessus des autres déjà montées ; si dans le cas, déplacez les vers la droite, et libérez la première place pour la nouvelle courroie.
- 3) Remettez la courroie O.
- 4) Vissez la vis U, positionnez la bague V et serrez ses vis.
- 5) Insérez de nouveau les épaisseur H et M ; bloquez les plats de raccordements et les brides.
- 6) Introduisez la tige de réglage de phase Q( diam. 12 mm ) à travers les deux extrémités du bâti et à travers les comes . Bloquez la came F.
- 7) Remontez les patins E et réglez les tendeurs D ; rétablissez la tension des courroies .
- 8) Remontez la vis B et la barre C



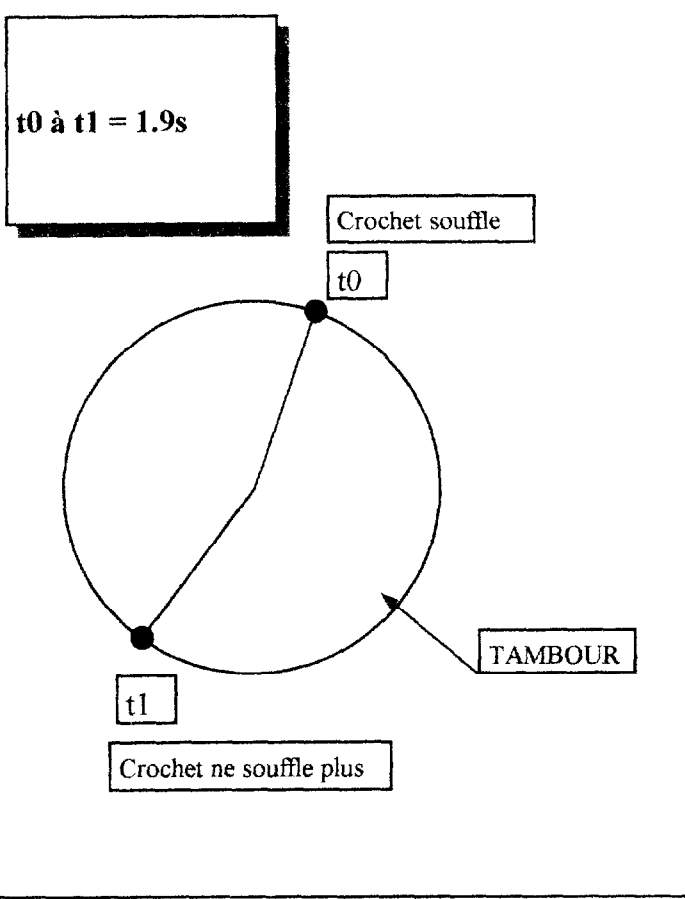
BTS Industries Graphiques : option productique graphique		
Session	Durée : 2 heures	Coefficient : 1.5
Repère :	Technologie des systèmes de production graphique	Page : 19/20



**CYCLE D'UNE PINCETTE**



**CYCLE D'UN CROCHET SÉPARATEUR**



**CYCLE D'UN PRESSE CAHIER**

