

LISSE KÜSTERS

Dossier Ressources

Documents CAN1 à CAN5

ITEDI	BTS Industrie Papetière	Session 2009
	Epreuve E42	

DOCUMENTATION

Données LISSE MAP 5

Vitesse maxi : 650m/min

Laize (m)	3,57		
Grammage (g/m ²)	50	80	250
Vitesse feuille (m/min)	500	550	200

rouleau	masse (kg)
Dur	8000
MOL	6000

Equipement section			
LISSE MAP 5	rouleau	Ø (mm)	rapport réducteur à 550m/min
NIP 1 et NIP 2	Dur	800	0,1152
	MOL	525	0,5

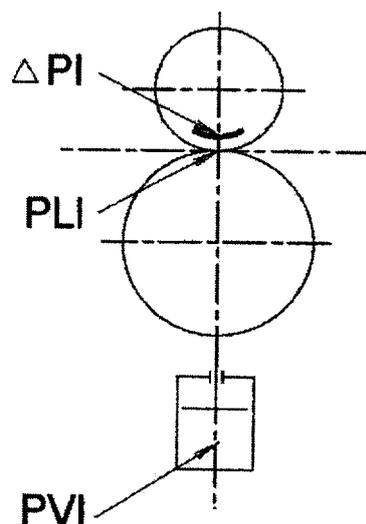
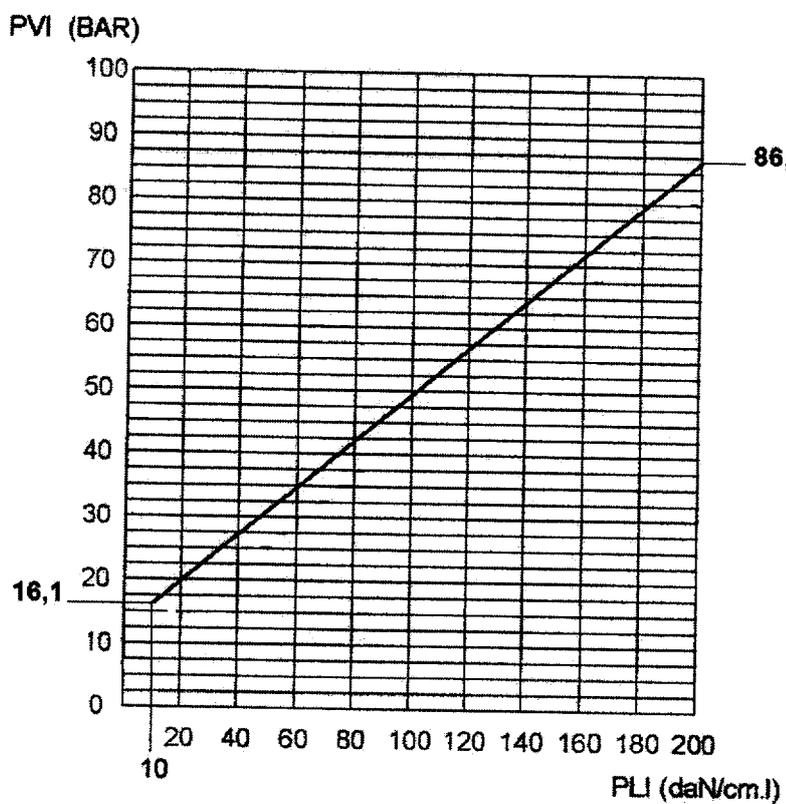
Puissances (kW)				
LISSE MAP 5	référence moteur	Puissance nominale	PNRL* 650m/min	PRDC* 650m/min
NIP 1	1LA6317 4AA60	200	13,9	126
	1LG4280 8AB60	37	7	31
NIP 2	1LA6317 4AA60	200	17,1	126
	1LG4280 8AB60	37	9,6	31

* Power Normal Running Load (PNRL) : Puissance consommée marche normale

* Power Recommended Drive Capacity (PRDC) : Puissance mini à installer

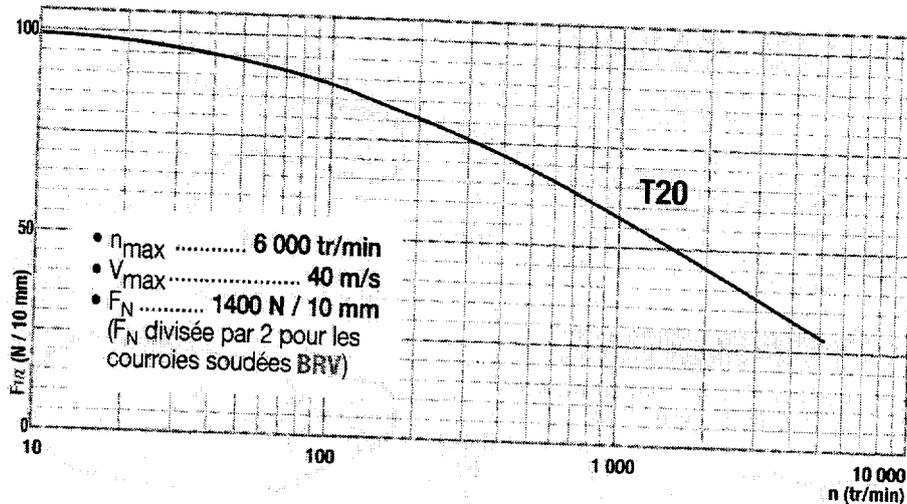
Session 2009	BTS Industrie Papetière - Épreuve E42	Page CAN1 sur 5
	Documentation	

NIP 2 - LISSE MAP 5

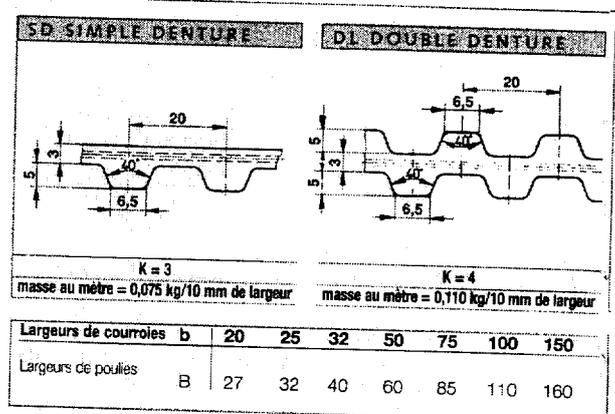


Symbole	Définition	Unité	mini	Maxi
PLI	Pression linéique	daN/cm	10	200
PVI	Pression aux vérins	bar	16,1	86,7
ΔP	Pression interne à la virole	bar	1,8	7,4

Courroies référence T 20



Type profil / longueur	Nbre de dents Z	SYN		BFX		BRM - BRV	
		SD	DL	SD	DL	SD	DL
T20 /1260	63	•					
T20 /1460	73	•					
T20 /1500	75			•			
T20 /1600	80			•			
T20 /1700	85			•			
T20 /1780	89	•		•			
T20 /1800	90			•			
T20 /1880	94	•		•			
T20 /1900	95			•			
T20 /2000	100			•			
T20 /2120	106			•			
T20 /2240	112			•			
T20 /2360	118	•		•			
T20 /2500	125			•			
T20 /2600	130	•	•	•			
T20 /2660	133			•			
T20 /2800	140			•			
T20 /3000	150			•			
T20 /3100	155	•		•			
T20 /3160	158			•			
T20 /3360	168			•			
T20 /3560	178			•			
T20 /3620	181	•	•	•			
T20 /3760	188			•			
T20 /4000	200			•			
T20 /4260	213			•			
T20 /4500	225			•			
T20 /4760	238			•			
T20 /5000	250			•			
T20 /5300	265			•			
T20 /5600	280			•			
T20 /6000	300			•			
T20 /6300	315			•			
T20 /6700	335			•			
T20 /7100	355			•			
T20 /7500	375			•			
T20 /8000	400			•			
T20 /8500	425			•			
T20 /9000	450			•			

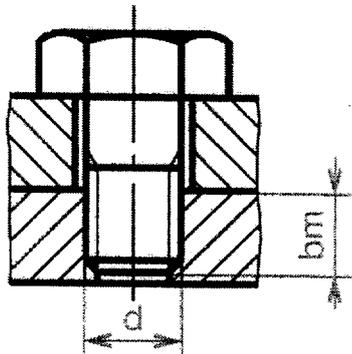


EXEMPLE DE COMMANDE DE COURROIES

Dénomination	Largeur	Type / Longueur	Spécification particulière
SYN	50	T20 / 1880	

Vis d'assemblage

Pour une vis l'implantation bm doit au moins être égale aux valeurs suivantes :



- matériaux durs $bm \geq d$
- matériaux tendres $bm \geq 1,5d$

Dimensions Normalisées

TÊTE CYLINDRIQUE à six pans creux

Symbole C HC NF E 25-125

d	a	b	s ₁	s ₂	d	a	b	s ₁	s ₂
M 1,6	3	3,52	1,5	0,9	M12	18	22,5	10	8
M 2	3,8	4,4	1,5	1,3	(M14)	21	26	12	10
M 2,5	4,5	5,5	2	1,5	M16	24	30	14	10
M 3	5,5	5,5	2,5	2	M20	30	38	17	12
M 4	7	8,4	3	2,5	M24	36	—	19	—
M 5	8,5	9,3	4	3	M30	45	—	22	—
M 6	10	11,3	5	4	M36	54	—	27	—
M 8	13	15,8	6	5	M42	63	—	32	—
M10	16	18,3	8	6	M48	72	—	36	—

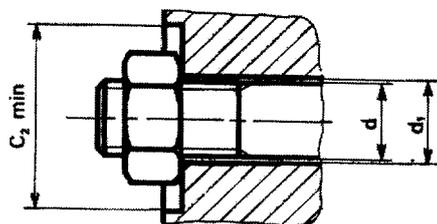
EXEMPLE DE DÉSIGNATION :
Vis C HC, M d-1, classe de qualité***, NF E 25-125

Longueur L et longueur filetée x

d	L	x
M 24	160	36
	170	
	180	
	190	
	200	

Lamages – Trous de passage

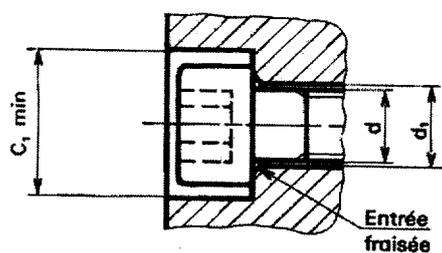
Outils de serrage débordant



Trous de passage :

d	d1		
	série		
	fine	moyenne	large
24	25	26	28

Outils de serrage non débordant



Clavette

Exemple de désignation : a x b x l

a : largeur en mm

b : hauteur en mm

l : longueur en mm