



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

Ce document a été numérisé par le **CRDP de Bordeaux** pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel.

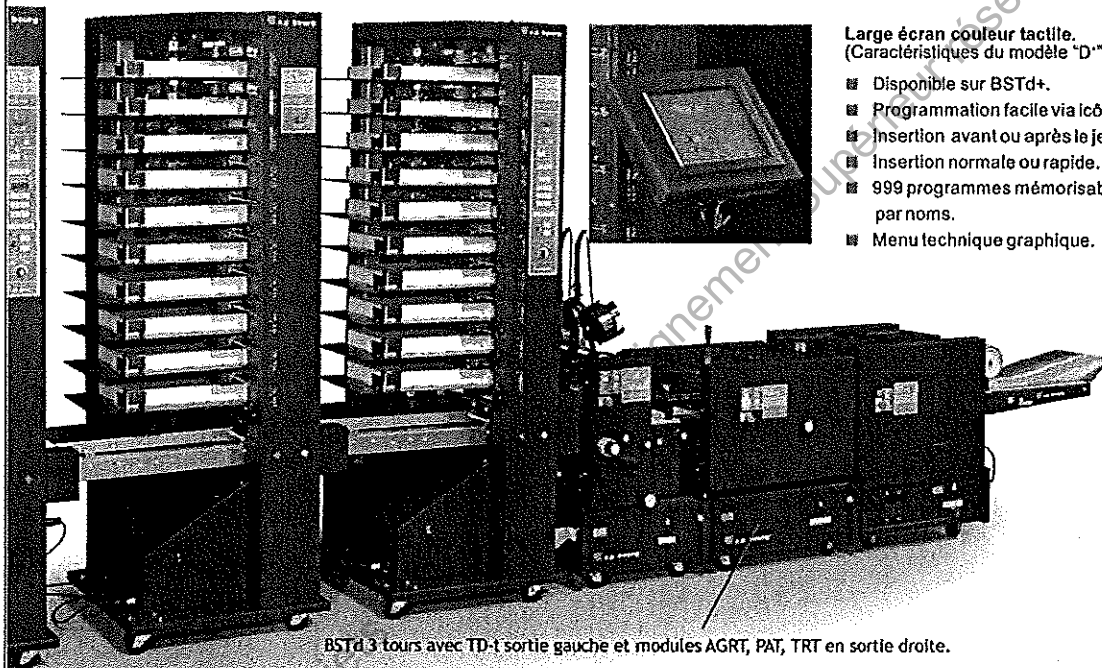
Campagne 2010

L'assembleuse la plus aboutie en matière de réglages et de programmation.

Vous avez le choix entre deux claviers: le "D" équipé de clavier à touches conventionnelles et LED et l'écran tactile couleur "D+".

Caractéristiques des programmes:

- Présélection jusqu'à 9999 jeux.
- Compteur de jeux.
- Insertion de couvertures dans la dernière station choisie.
- Chevauchement réglable de 0, 15, 30, 60, 90, 150, 200 mm pour une sortie optimum des différents grammages.
- Réglage d'aspiration général et par station.
- Réglage de soufflerie général et par station.
- Réglage de vitesse du convoyeur (Facilite l'alimentation de faibles grammages).
- Division possible d'une tour (10 stations) en 2, 2, 2, 2 ou 3, 3, 3, ou 4, 4, ou 5, 5, ou d'une configuration multi tour.
- Sélection multi tour.
- Programmation par "copier-coller" d'un tour sur les suivantes.
- Fréquence d'alimentation réglable (pour papiers difficiles).
- Sortie droite ou gauche.
- Enchaînement d'un programme à un autre.
- 9 fonctions mémorisées.
- Mode combo, permettant la réalisation sur une tour de 10 stations de travaux de 12 ou 14 feuilles par multi alimentation de la dernière station (exemple: assemblage de calendrier sur une tour).
- Pré-démarrage de la machine permettant un réglage optimum de la soufflerie et de l'aspiration avant le départ des feuilles.
- Fonction pause: arrêt de 40 secondes pour déchargement avant re-démarrage automatique.
- Fonction belt: rotation à vide pour évacuation des feuilles.
- Menu technique permettant la mise hors service d'une station en cas d'indisponibilité.



BSTd 3 tours avec TD-T sortie gauche et modules AGRT, PAT, TRT en sortie droite.

Technologie double sortie

A partir d'une tour principale, cette fonctionnalité donne de la flexibilité en autorisant la sortie des feuilles à droite ou à gauche, comme par exemple, l'assemblage de liasses à gauche dans une taqueuse ou tout autre jeu dans une réception haute pile, tout en ayant un module de finition connecté à droite. Le changement de direction est simplement réalisé par pression sur une touche et le sens de sortie est indiqué visuellement sur chaque tour par une flèche lumineuse. De plus, en fonction de votre configuration, cela vous permet à partir de plusieurs tours de travailler simultanément par tour ou groupe de tour à droite ou à gauche.

Totalement modulable et extensible

Accessoires de finition simples et robustes qui par leurs multiples combinaisons offrent un large choix de possibilités de finition.

Les modules d'agrafage peuvent être équipés de têtes HOHNER ou ISP.

Modules à réglages manuels

Le système est constitué de 3 unités modulables:

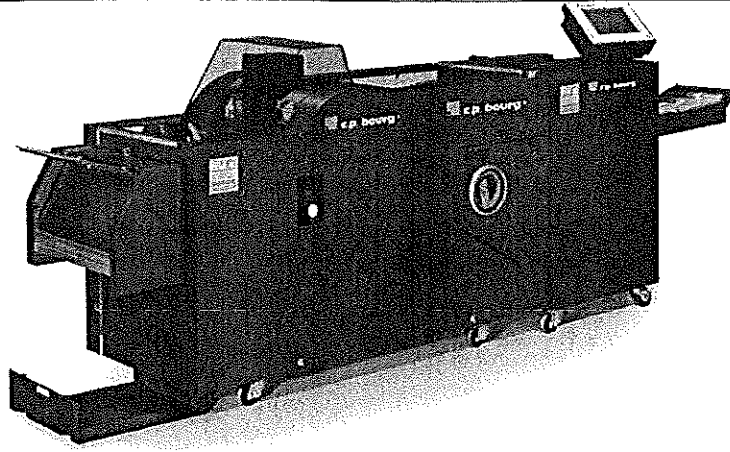
- l'agrafeuse peut être utilisée seule pour des agrafages en tête, en coin, ou à cheval,

- la pleuse assure après agrafage un pli de qualité,

- le massicot de rogne permet une finition parfaite de la brochure.

Souplesse et facilité d'utilisation.

SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	16/30



BME

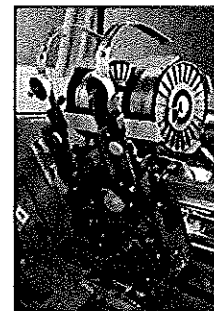
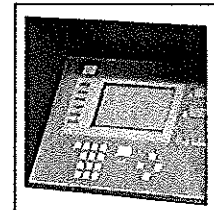
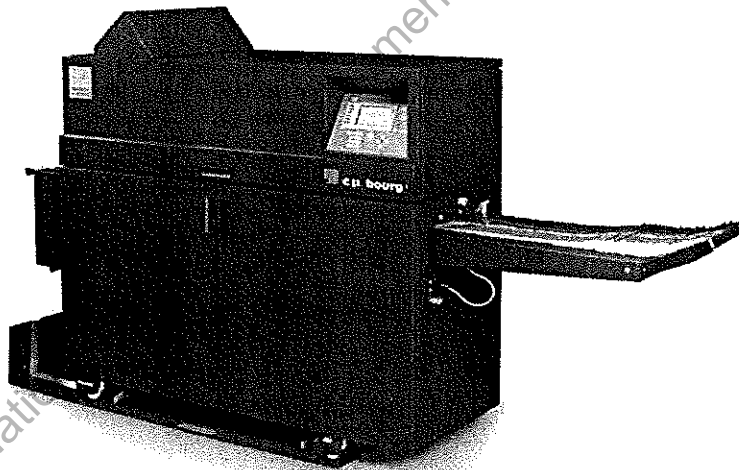
Unité de brochage grand format.

- Totalement automatisée avec commandes par écran tactile couleur.
- Pli jusqu'à 30 feuilles de 80 g/m². Possibilité de 1 à 4 têtes d'agrafage alimentées par bobine ou cassette.
- Agrafage en tête avec bypass d'éjection.
- Passage papier rectiligne et visible.
- Alimentation de grands formats jusqu'à 370 x 600 mm.
- La réalisation de brochures A4 finie en orientation "paysage" est possible.
- La conception du système d'alimentation autorise le transport des impressions numérique fragiles.
- Ensemble de pliage novateur avec écraseur de pli à courroies larges.
- Coupe de chasse par massicot robuste avec soufflerie d'évacuation de la rogne.
- Module de finition dos-carré en option.
- Connectable au système "D+".
- Séparateur de jeux en standard.

BDF

Le module de finition compact

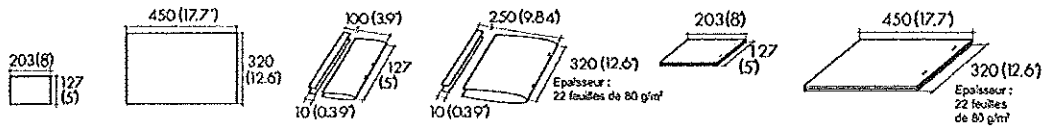
- Encombrement au sol réduit.
- Module de finition automatique haute productivité à commande numérique (clavier + écran LCD).
- Nombreuses fonctionnalités permettant une gamme de travaux étendue.
- Agrafage en tête.
- Agrafage en coin.
- Sortie bypass.
- Agrafage à cheval.
- De 1 à 4 têtes.
- Fil d'agrafage en bobine ou cassettes.
- Plieuse automatique équipée d'un couteau montant pour une précision accrue.
- Massicot de chasse avec soufflerie d'évacuation de la rogne et détection de réceptacle plein.
- Module de finition dos-carré en option.
- Connectable à tout système CP BOURG.



SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
<i>Coefficient 2</i>		
<i>Durée 2 heures</i>	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	17/30

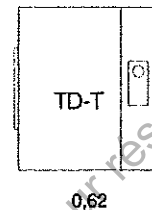
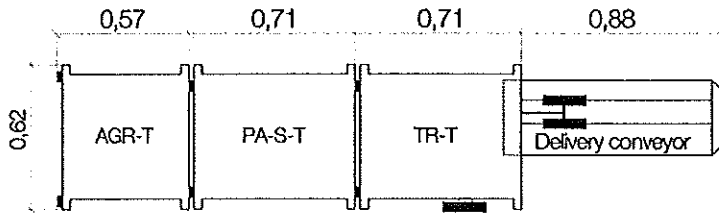
ACCESSOIRES 'T'

Dimensions papier entrée/sortie, production jusqu'à 3200 jeux/heure



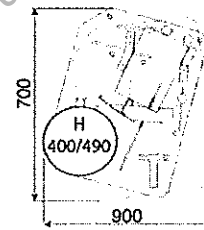
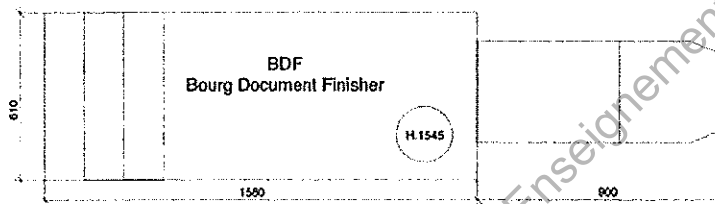
Dimensions des accessoires 'T'

Dimensions table descendante



Dimensions du BDF

Dimensions criss-cross



Couverture: BSTd+, 3 tours avec BME et sortie alternée à gauche.

Le constructeur se réserve le droit d'apporter à son matériel sans préavis toutes les modifications qu'il jugerait utiles

BELGIUM

C.P. Bourg S.A. N.V.
Group European Headquarters
22, rue des Technologies
B-1340 Ottignies
Belgium
Tel.: +32 10 62 22 11
Fax: +32 10 61 36 38
Export fax: +32 10 61 63 65
E-mail: contactus@cpbourg.com
www.cpbourg.com

USA

C.P. Bourg Inc
USA Headquarters
50 Samuel Barnet Blvd.
New Bedford, MA 02745
USA
Tel.: +1 508 998 2171
Fax: +1 508 998 2391
E-mail: cpbourgusa@cpbourg.com

FRANCE

C.P. Bourg S.A.
Parc d'Affaires Silic
32, rue des Génieaux
BP 60410
F-934573 Rungis
France
Tel.: +33 1 46 87 32 14
Fax: +33 1 46 87 52 17
E-mail: cpbourg_france@cpbourg.com
www.cpbourg.fr

GERMANY

C.P. Bourg GmbH
Schweizerstrasse 70/1
D-72336 Balingen
Germany
Tel.: +49 7433 9981 680
Fax: +49 7433 9981 666
E-mail: cpbourg_germany@cpbourg.com
www.cpbourg.de

LUXEMBOURG

Els C.P. Bourg Luxembourg S.A.
14 Millewee, B.P. 85
L-7201 Wallendange
Luxembourg
Tel.: +352 33 24 471
Fax: +352 33 19 991
E-mail: cpbourgluxembourg@cpbourg.com
www.cpbourg.lu

SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	19/30

Proposition fournisseur Horizon

Horizon

Monsieur le Directeur
de L'imprimerie de la Loire

Objet : proposition de prix

Conformément à votre appel d'offre, nous avons le plaisir de vous communiquer, avec les documents détaillés, notre proposition de prix pour une chaîne d'assemblage et piquage Horizon.

Proposition, modèle **StitchLiner 5500** :

l'assembleuse à succion Vac-100

l'accumulateur raineur et pliage ACF-30

l'encarteuse brocheuse SPF-30

le massicot HTS-30

la réception haute pile, case rejet automatique ST40.

Prix : 78 540 € HT

Équipement supplémentaire :

la tour supplémentaire Vac100 et convoyeur - 10 postes au prix de 9 500 €.

Garantie 12 mois pièces, main d'œuvre et déplacement.

Livraison, installation et formation incluses pour 2 opérateurs pendant 2 jours, avec rappel après la mise en route si besoin.

Délai de livraison disponible sous 4 à 6 semaines.

Nous restons à votre disposition pour toutes précisions.

Dans l'attente, nous vous prions d'agréer, monsieur le Directeur, nos salutations distinguées.

Le commercial

Annexe CI

SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	20/30

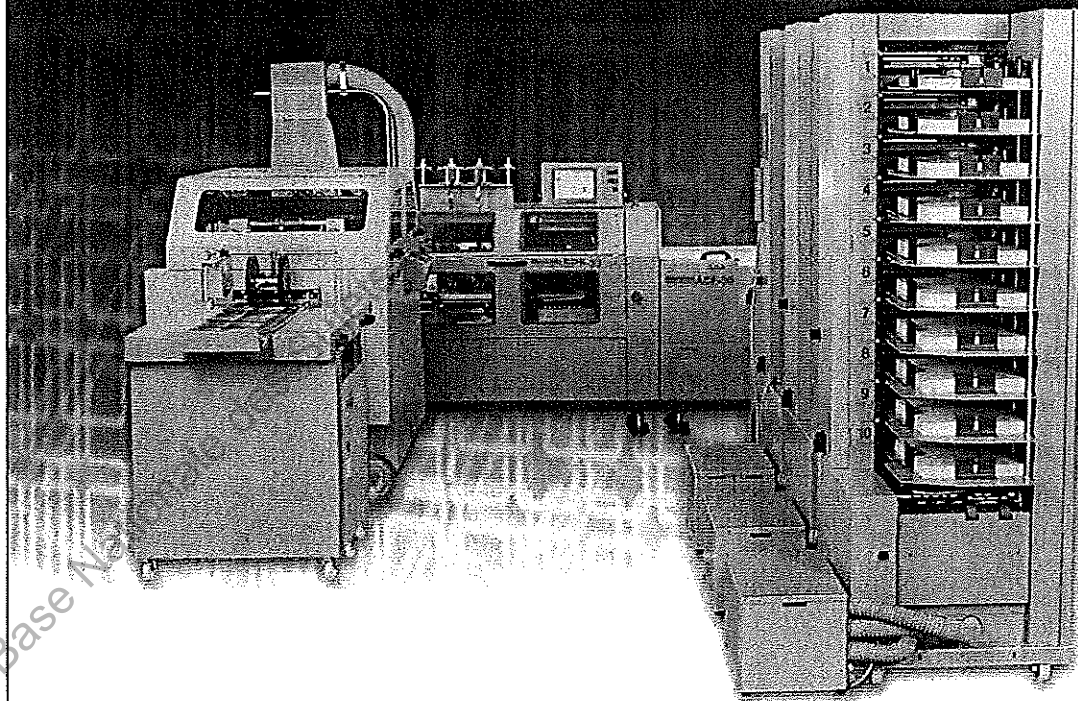
Horizon

Système d'encartage/brochage ST5500

Stitch Liner

Annexe C2

**Un nouveau concept
révolutionnaire dans la technologie
d'encartage/brochage.**



Base No

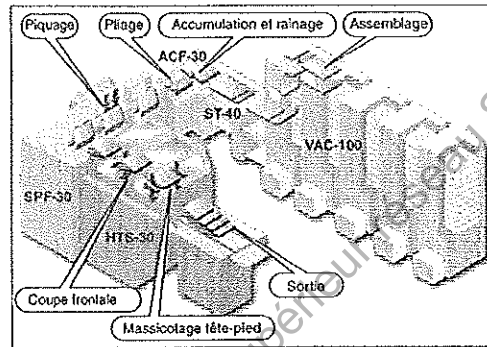
SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	21/30

Union de l'efficacité et de la simplicité d'utilisation de l'assemblage à plat, et de la productivité, de la polyvalence et de la qualité d'un système d'encartage/brochage.

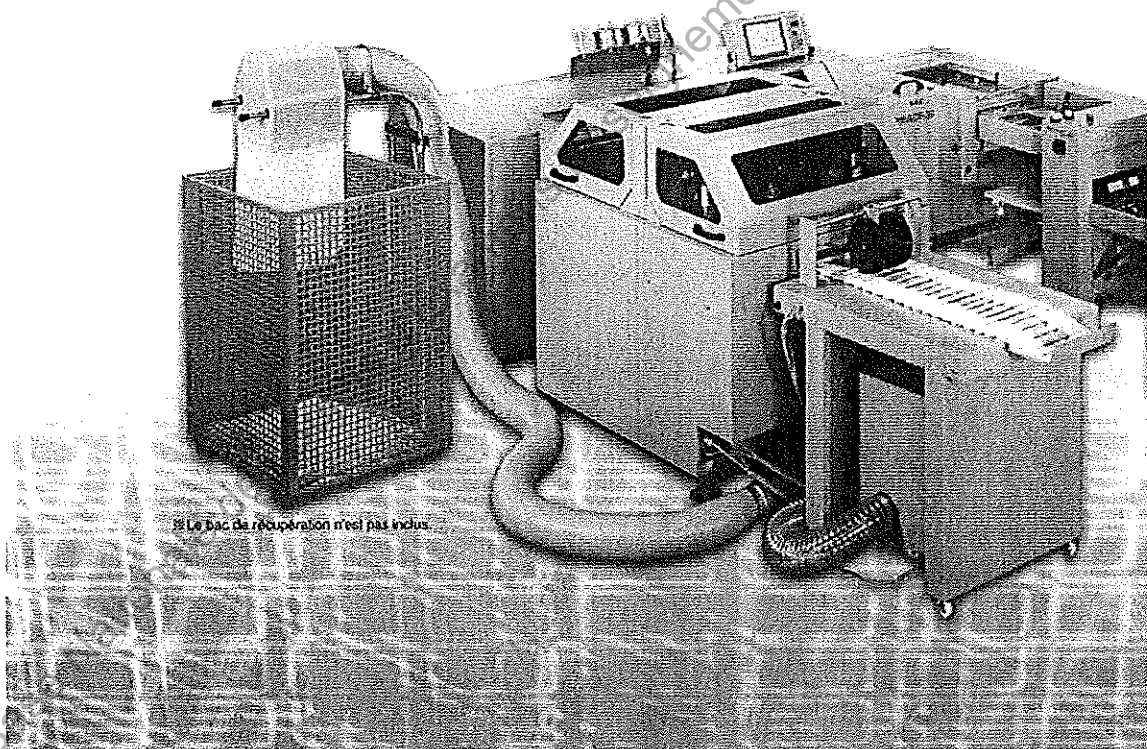
Le StitchLiner5500 est un concept entièrement nouveau destiné aux exigences des environnements d'impression et d'édition. Il réunit les lignes d'assemblage, de brochage et d'encartage traditionnelles.

Le modèle StitchLiner5500 d'Horizon est un système d'encartage/brochage novateur qui offre en ligne l'assemblage à plat, le rainage, le pliage, le piquage et le massicotage trilatéral.

Le StitchLiner5500 offre un fonctionnement convivial, un rendement et une polyvalence élevés dans les environnements de production d'imprimés à la demande et de reliure commerciale.



Flux de brochage du StitchLiner5500



SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	22/30

Avec un maximum de 5 500 brochures à l'heure, le **StitchLiner5500** à changement rapide est idéal pour les tirages courts, moyens ou longs. L'écran tactile interactif à base d'icônes et l'automatisation de bout en bout permet à tous les opérateurs, aussi peu expérimentés soient-ils, de préparer les tâches et de procéder aux changements facilement et rapidement. Le concept du cahier 4 pages mis en œuvre sur les modèles Horizon élimine le long processus de pliage intermédiaire requis pour les formats 8 et 16 pages. La disposition en U est pratique du point de vue de l'encombrement au sol, et permet à l'opérateur de vérifier très commodément la progression de la tâche.

Assembleuse : VAC-100

Jusqu'à six tours VAC dix cases peuvent être associées pour constituer un système d'assemblage à soixante postes. Des fonctions de programmation avancées, un mode double cycle et un double margueur de couvertures vous permettent de recharger les postes sans interrompre la production, pour un rendement et une efficacité hors pair. Les tours du système VAC-100 peuvent être organisées de plusieurs manières, afin de fournir des feuilles assemblées au système **StitchLiner5500** ou au stacker haute capacité installé sur le côté gauche, tout en assemblant des jeux en pile droite dans le bac de réception, à droite du système.

Unité de transfert et réception haute pile : ST-40

Le ST-40 est un stacker de transfert qui relie les systèmes VAC-100 et ACF-30. Les jeux défectueux sont dirigés vers le bac d'élimination intégré, ce qui garantit un fonctionnement ininterrompu. Tous les jeux placés dans le bac d'élimination peuvent être traités manuellement via le poste d'alimentation manuelle. Le ST-40 fait également office de dispositif d'empilage haute capacité (pile droite ou décalée).

Accumulateur/Raineur et pliage : ACF-30

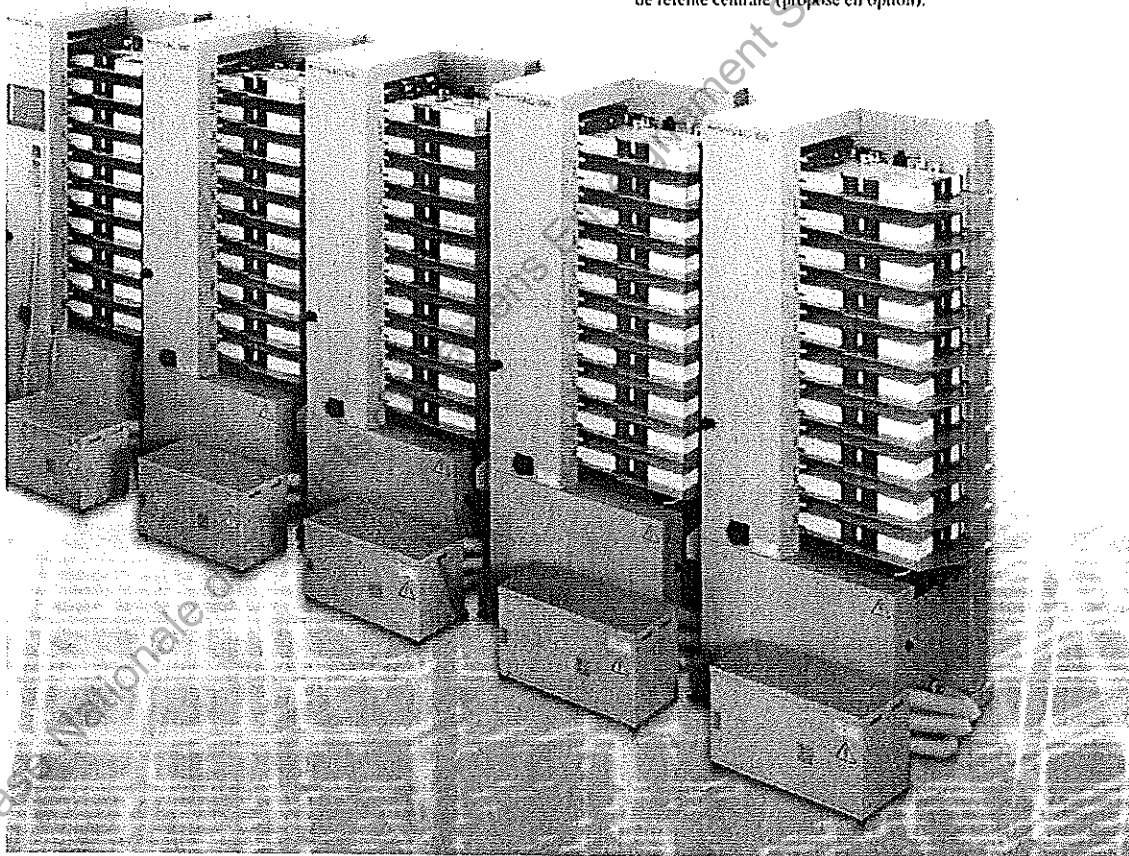
Les feuilles sont accumulées par section. Elles subissent ensuite un rainage et un prépliage avant d'être dirigées vers l'unité d'encartage/brochage. Pour obtenir un pli serré, le nombre de feuilles par unité de pliage peut être modifié en fonction du nombre total de feuilles, du grain ou du grammage du papier.

Encartage/Brochage : SPF-30

Le SPF-30 peut piquer une brochure ayant une épaisseur maximale de 10 mm. L'écran tactile à base d'icônes du SPF-30 permet de régler et de commander le système **StitchLiner** dans son ensemble. Le **StitchLiner5500** est équipé de têtes piqueuses Hohner à haut rendement, qui garantissent un piquage central fiable et précis.

Massicot trilatéral : HTS-30

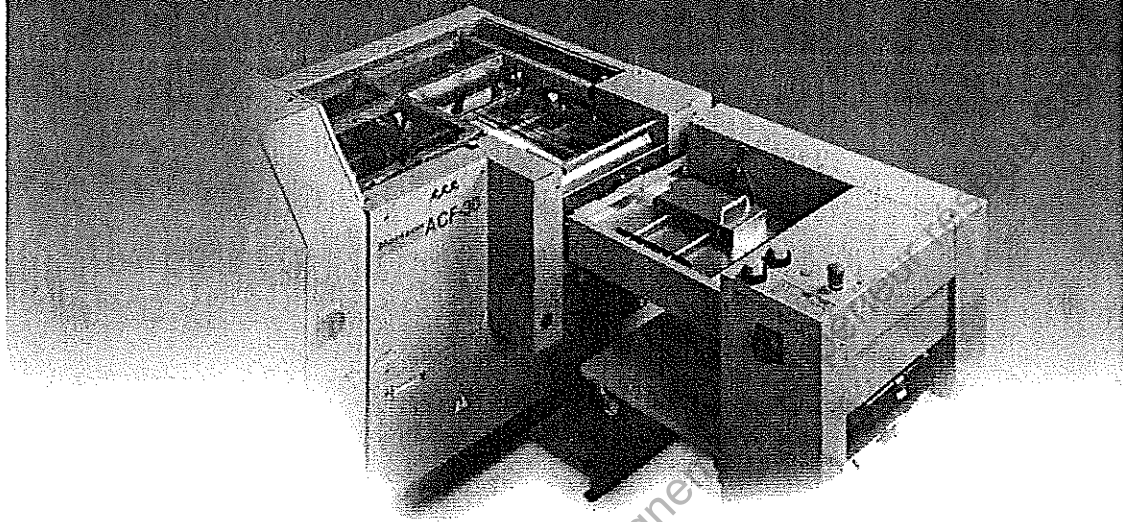
Le massicot trilatéral en ligne HTS-30 permet de réaliser des finitions de grande qualité sur trois côtés de la brochure en un passage. Tous les paramètres de coupe sont entrés sur l'écran tactile centralisé, avec automatisation intégrale. Pour produire des brochures en deux poses, il est possible d'installer un dispositif de refente centrale (proposé en option).



SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	23/30

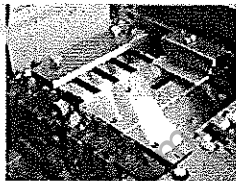
ACF-30

Alignement précis des cahiers à plat, avant rainage et pliage.
Le processus traditionnel de pliage hors ligne des cahiers a complètement disparu sur le modèle ACF-30.



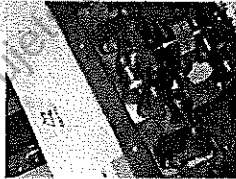
Accumulation et taquage

Les cahiers de 4 pages assemblés sont empilés, taqués, alignés et transportés dans l'orientation qui convient (paysage) jusqu'à l'unité de rainage. Les guides de taquage sont réglés automatiquement en fonction du format de feuille entré sur le SPF-30.



Rainage

Le jeu taqué est rainé précisément au centre de la feuille. Lorsque les brochures à réaliser sont épaisses, il est possible de diviser le nombre de feuilles par unité de pliage avant de procéder au rainage. On obtient ainsi un pli serré.

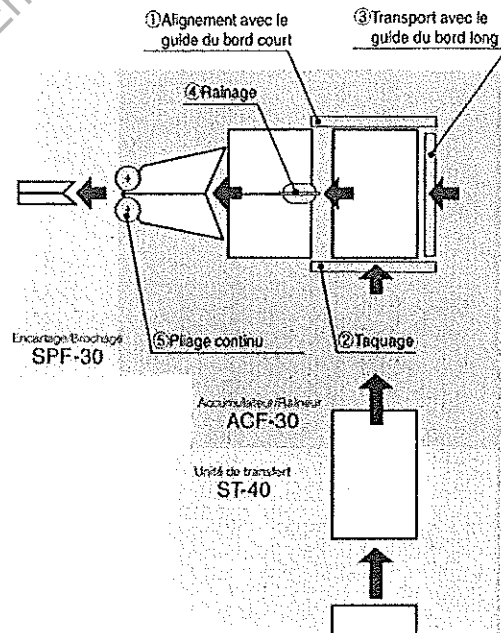


Prépliage

Les feuilles rainées sont pliées de façon fiable le long de la ligne de rainage par une séquence de rouleaux d'entrée. Les rouleaux de pression garantissent un pli précis et serré.



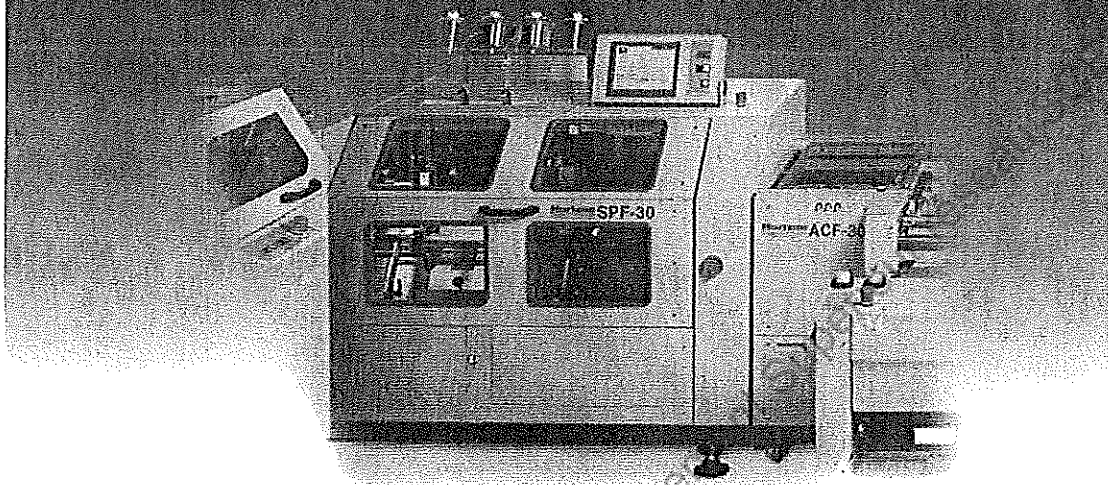
Trajet des feuilles dans l'ACF-30 et procédé de rainage / pliage



SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
<i>Coefficient 2</i>		
<i>Durée 2 heures</i>	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	24/30

SPF-30

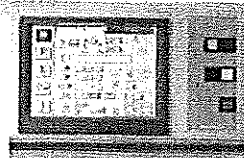
Le système d'encartage/brochage à changement rapide SPF-30 permet de réaliser un piquage de grande qualité sur des brochures d'une épaisseur maximale de 10 mm.



Écran tactile à cristaux liquides

La ligne est entièrement réglée et commandée depuis l'écran tactile interactif à base d'icônes du SPF-30. Chaque poste de finition - ACF-30, SPF-30 et HTS-30 - est automatiquement réglé en moins de 30 secondes (A4 à A5) par la simple saisie du format de feuille.

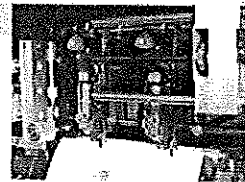
On peut mémoriser jusqu'à 100 tâches complètes pour le rappel instantané des tâches. Toutes les erreurs de production, bourrage ou pli en travers, sont enregistrées pour être facilement consultées dans la fenêtre de suivi ou des erreurs. Ceci permet d'avoir une vue d'ensemble du statut du système, qui facilite la gestion de la production.



Piquage

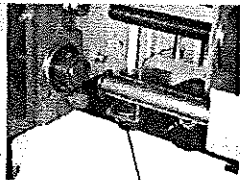
Il est possible de piquer des brochures présentant une épaisseur maximale de 10 mm (50 feuilles de papier ordinaire 80 g/m²) sur le système d'encartage/brochage SPF-30. Les sections pliées sont taquées en tête et en pied et amenées sur le dispositif de piquage par un mécanisme de centrage, avant d'être piquées avec précision. La longueur du fil de piqure

est automatiquement réglée en fonction de l'épaisseur de la brochure. Le système est équipé de deux têtes piqueuses Hohner (deux têtes supplémentaires sont proposées en option). Avec le dispositif de refente centrale proposé en option pour le HTS-30, le système peut produire des brochures en deux poses. Un kit pour agrafes à boucle est également proposé en option.



Détecteur d'erreurs

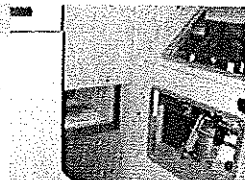
Des détecteurs d'erreurs sophistiqués sont présents dans tout le système. Ils permettent notamment d'identifier les brochures qui n'ont pas été piquées, ou les plis en travers. Seules les brochures répondant aux spécifications sont dirigées vers le convoyeur de sortie.



Détecteur d'agrafes

Bac d'élimination

Seules les brochures correctement piquées sont dirigées vers le massicot trilatéral. Les jeux ne correspondant pas aux spécifications sont rejetés dans le bac d'élimination, ce qui garantit une production efficace et ininterrompue.



SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	25/30

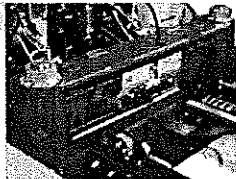
HTS-30

Le massicot trilatéral en ligne permet de réaliser des finitions complètes et de grande qualité, même sur les brochures les plus épaisses. Pour produire des brochures en deux poses, il est possible d'installer un dispositif de refente centrale (proposé en option).



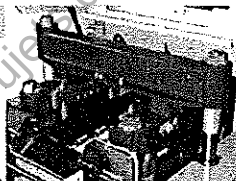
Massicot de coupe frontale

Le mécanisme d'alimentation commandé par servomoteur garantit un alignement et une coupe frontale précis des brochures. Le guide est réglé automatiquement en fonction du format de feuille entré sur l'écran tactile du StitchLiner.



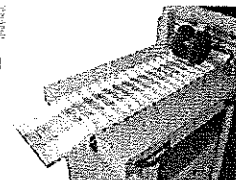
Massicot tête-pied

La tête et le pied des brochures sont massicotés avec précision, et les rognures sont éliminées du bac de récupération vers une rampe mobile par l'intermédiaire d'une puissante soufflerie. Pour produire des brochures en deux poses, il est possible d'installer une lame centrale (proposée en option).

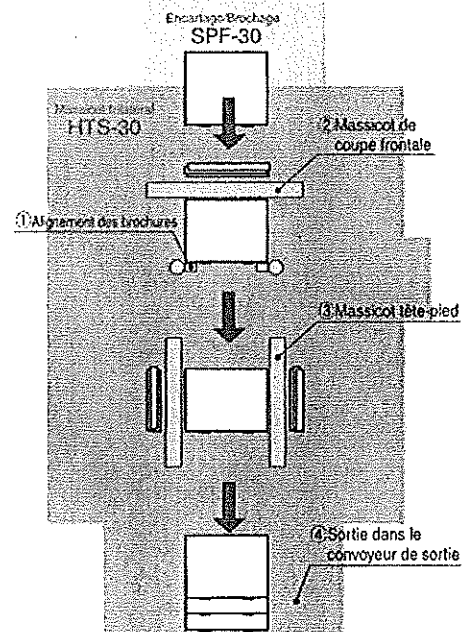


Convoyeur de sortie

Une fois terminées, les brochures sont dirigées vers le convoyeur de sortie. La sortie en paquets présélectionnée PK-30 (proposée en option) sépare les lots de brochures selon un nombre prédéfini.



Trajet des feuilles dans le HTS-30 et procédé de massicotage

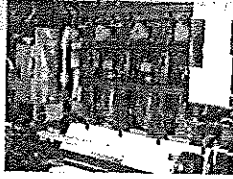


SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	26/30

Options

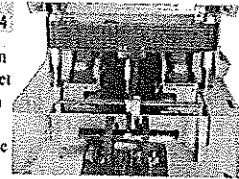
Tête piqueuse

Une tête piqueuse standard (n° 23 à n° 25 - épaisseur : 0,6 à 0,5 mm) et une tête piqueuse en option (n° 25 à n° 27 - épaisseur : 0,5 à 0,4 mm) sont fournies. Des têtes piqueuses supplémentaires sont proposées pour réaliser jusqu'à 4 piqûres par brochure (3 piqûres possibles en option usine.)



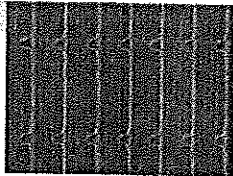
Referente centrale : CC-06/CC-08/CC-1/4

Une marge de coupe standard de 6 mm (épaisseur maximale du livre : 3 mm) et une marge de coupe standard de 8 mm (épaisseur maximale de la brochure : 4 mm) sont possibles. La production de brochures en deux poses à l'aide des lames centrales garantit un rendement élevé de 11 000 brochures à l'heure.



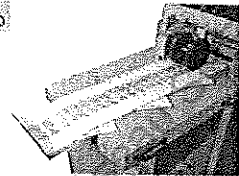
Kit pour agrafes à boucle

Il est possible d'installer le kit pour agrafes à boucle proposé en option sur les têtes piqueuses standard.



Sortie en paquets prédéterminés : PK-50

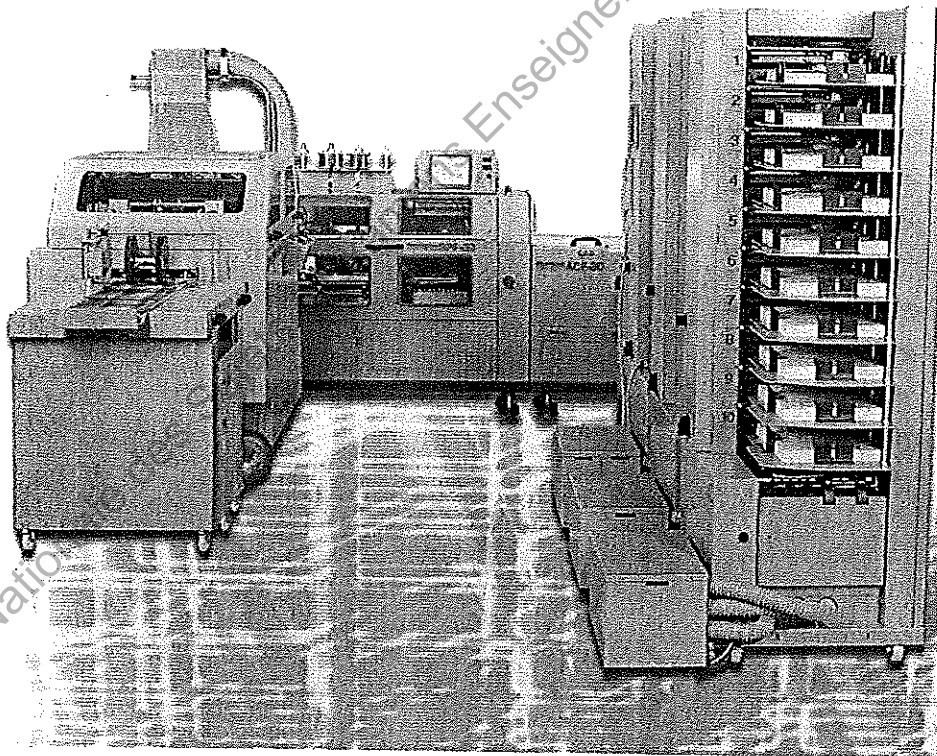
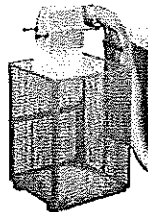
L'utilisateur définit un nombre sur l'écran tactile, et une brochure est placée en travers tous les x exemplaires pour désigner et séparer facilement les séries.



Aspiration des rognures : TB-30

Élimine efficacement les rognures du massicot trilatéral.

※ Le bac de récupération n'est pas inclus.



SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	27/30

SlitchLiner500 - Caractéristiques principales		
Format papier	350 (l) x 500 (L) mm max. 140 (l) x 206 (L) mm min. <small>(Si la largeur est inférieure à 140 mm, le guide support proposé en option est nécessaire pour le VAC-100)</small>	
Grammage du papier	Papier ordinaire : 60 à 280 g/m ² Papier couché : 80 à 280 g/m ²	
Épaisseur de pliage	5 mm max. (épaisseur de la brochure 10 mm)	
Distance de pliage	66 à 150 mm	
Tête plieuse	Équipement standard : 2 (Une tête plieuse pour 4 pages est proposée en option ^{1,2})	
Fil de pliage	n° 23 à n° 25 (0,6 à 0,5 mm) En option : n° 26 à n° 27 (0,5 à 0,4 mm) ^{1,2}	
Format de brochure (avant massicotage) (Tête-pied & horizontal)	350 x 250 mm max. 140 x 103 mm min.	
Format de brochure (après massicotage)	Frontal	95 à 230 mm <small>(Maxi et min en fonction de la largeur)</small>
		144 à 312 mm <small>(à partir de la base centrale est possible)</small>
	Tête-pied	120 à 152 mm <small>(à partir de la base centrale est possible)</small>
		165 à 312 mm <small>(à partir de la base centrale est possible et jusqu'à la limite centrale est possible)</small>
Largeur des rainures	2 à 25 mm	
Cadence de production	5 500 / 5 000 / 4 400 / 3 700 / 2 900 <small>brochure (pliage papier en 100%)³</small>	
Tension / fréquence	Triphasé 200 V, 50 / 60 Hz, 220 V, 60 Hz, 400 V, 50 Hz	
Courant nominal ⁴	Triphasé 200 V	50 Hz : 9,4 A (17 A max.) 60 Hz : 8,9 A (17 A max.)
	Triphasé 220 V	60 Hz : 8,6 A (13 A max.)
	Triphasé 400 V	50 Hz : 4,7 A (9 A max.)
Consommation ⁴	Triphasé 200 V	50 Hz : 2,6 kW 60 Hz : 2,5 kW
	Triphasé 220 V	60 Hz : 2,6 kW
	Triphasé 400 V	50 Hz : 2,6 kW
Poids de la machine	ACF-30	260 kg HTS-30 : 1 000 kg
	SPF-30	760 kg TB-30 : 100 kg

¹ 1 1 options sont disponibles en option seule
² La tête plieuse proposée en option est requise
³ La vitesse de production est inférieure en cas de broches en plusieurs blocs
⁴ VAC-100 et ST-40 non inclus

ST-40 - Caractéristiques principales		
Format papier ^{1,2}	350 (l) x 500 (L) mm max. 182 (L) x 128 (l) mm min.	
Grammage du papier ^{3,4}	52 à 208 g/m ²	
Hauteur de pile dans stacker	350 mm	
Épaisseur en sortie	6 mm max.	
Cadence de production ^{5,6}	8 000 jeux à l'heure max. (A4 / 10 feuilles / pile droite)	
Tension / fréquence	Monophasé 200 V, 50 / 60 Hz, 220 V, 50 / 60 Hz, 230 V, 50 Hz	
Courant nominal	Monophasé 200 V	50 Hz : 3,6 A 60 Hz : 3,4 A
	Monophasé 220 V	50 Hz : 4,8 A 60 Hz : 4,5 A
	Monophasé 230 V	50 Hz : 4,7 A
Consommation	Monophasé 200 V : 660 W	
Moteurs	100 W x 1 / 60 W x 2	
Poids de la machine	126 kg	

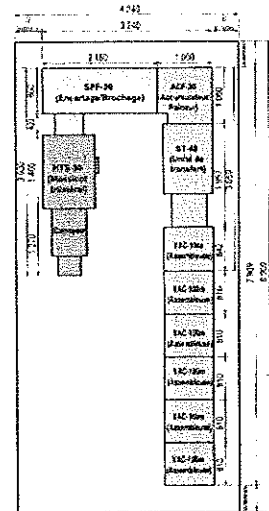
¹ 1 Spécifications du VAC-100 comprennent de, ou de la combinaison VAC-100/ST-40.
² Si le SlitchLiner500 est utilisé dans cette combinaison, se reporter à ses caractéristiques techniques

VAC-100 - Caractéristiques principales		
Type de module	VAC-100a, VAC-100m, VAC-100c	
Nombre de cases	10, 20, 30, 40, 50, 60	
Format papier ^{1,2}	350 (l) x 500 (L) mm max. 120 (l) x 148 (L) mm min. <small>(Si la largeur est inférieure à 148 mm, le guide support proposé en option est nécessaire)</small>	
	Grammage du papier ^{3,4}	52 à 280 g/m ² (couverture)
Feuilles plées ^{5,6}	inférieur à 104 g/m ² pour les piles B pages	
Hauteur de pile par case	55 mm	
Système d'alimentation	Système d'alimentation à succion	
Élargement	Maximal / Long / Moyen / Court (4 valeurs de décalage)	
Distance d'assemblage	Fonction de réglage automatisée / Fonction variable	
Cadence de production	8 000 jeux à l'heure max. (A4 / 10 feuilles / pile droite)	
Fonctions de programmation	Cycle double : Divise le système VAC-100 en deux postes pour un fonctionnement ininterrompu.	
	Double margeure de couvertures : Utilise les deux cases supérieures pour l'introduction des couvertures, pour un fonctionnement ininterrompu.	
	Onglet prédéfini : Insère des onglets sur la première ou la deuxième case en haut des tours.	
Unités de réception ^{7,8}	Type de stacker : ST-20R Hauteur de la pile : 320 mm	
	Type de laqueuse : PJ-77R Hauteur de la pile : 80 mm	
Tension/fréquence	Triphasé 200 V, 50 / 60 Hz, 220 V, 60 Hz, Monophasé 230 V, 50 Hz	
Courant nominal	Triphasé 200 V	50 / 60 Hz : 9,9 A
	Triphasé 220 V	60 Hz : 10,4 A
Consommation	Monophasé 230 V	50 Hz : 1,4 kW 60 Hz : 1,5 kW
	Triphasé 200 V	60 Hz : 1,7 kW 50 Hz : 1,8 kW
Moteurs	1 200 W x 1, 400 W x 1, 200 W x 1, 60 W x 1 (tour à compléter)	
Poids de la machine	250 kg	

¹ 5 Spécifications du VAC-100 comprennent de, ou de la combinaison VAC-100-5140
² Si le SlitchLiner500 est utilisé dans cette combinaison, se reporter à ses caractéristiques techniques
³ 6 Tour VAC-100c requise pour la sortie sur le côté droit

Encadrement au sol

Unité : mm
 Hauteur max. : 1 961 mm (VAC-100)



La conception et les caractéristiques techniques sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Distribué par

HORIZON INTERNATIONAL, INC.

510 Kuze Ooyabu-cho, Minami-ku, Kyoto, 601-8206, Japon Téléphone : +81-(0)75-934-6700, Fax : +81-(0)75-934-6708, www.horizon.co.jp

030527/S/N/STL550/001/S/V

SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	28/30

Proposition fournisseur LoMat

LoMAT
Rhône-Alpes

Monsieur le Directeur
de L'imprimerie de la Loire

Objet : proposition de prix

Suite à votre appel d'offre de ce mois, veuillez trouver notre proposition concernant une assembleuse piqueuse KASFOLD 500HCS.

Prix : 45 810 € HT livraison incluse

Notre matériel est garanti 1 an pièces, main d'œuvre et déplacement.

Les conditions de formation pour un opérateur sont à définir.

En espérant que notre proposition retienne votre attention, nous vous prions d'agréer, monsieur le Directeur, nos salutations distinguées.

Le commercial

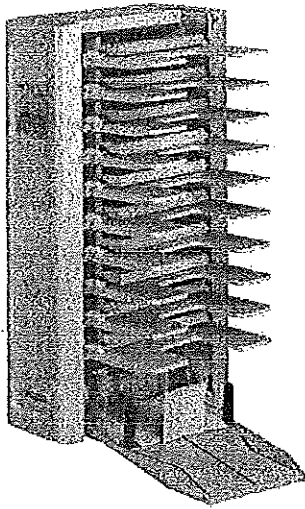
Annexe D1

SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
Coefficient 2		
Durée 2 heures	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	29/30

8, chemin de Saint-Gobain
69190 SAINT-FONS
tél. 04.72.89.76.33
fax 04.78.70.66.95
contact@lomat.fr
www.lomat.fr

ASSEMBLEUSE UC 1100 AGRAFEUSE-PLIEUSE KASFOLD

L'ensemble ASSEMBLEUSE UC 1100 et AGRAFEUSE-PLIEUSE KASFOLD permet d'assembler des documents, de lesagrafer et de les plier pour réaliser une brochure...



ASSEMBLEUSE UC 1100

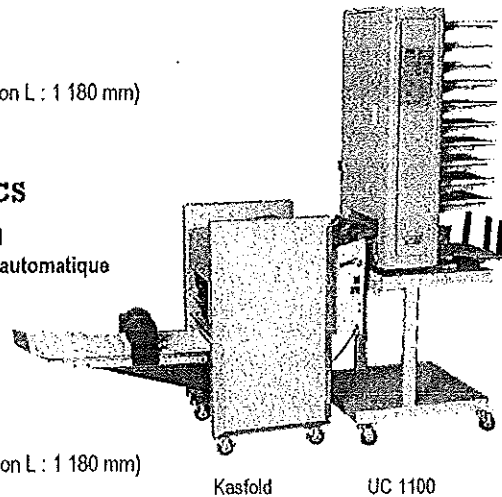
- Nombre de postes d'alimentation 10
- Formats papier 325 x 469 mm, A3,A4,A5
95 x 148 mm (option)
- Grammage 50 à 210 g/m²
- Capacité des postes 28 mm
- Vitesse liasses/heure 2400 ou 3600
- Contrôles manque, double, bourrage
poste vide, réception pleine
2 cases consécutives
intercalaires
couverture dessus/dessous
sur molettes d'alimentation
en pile ou croisée
- Programmes 65 mm
- Réglage des pressions motorisées
- Réception 550 x 770 x 1050 mm
- Capacité de réception 80 kg
- Levée et descente des plateaux 220V – 230W
- Dimensions
- Poids
- Alimentation - Puissance

AGRAFEUSE-PLIEUSE KASFOLD 2000 HCS

- Autonome ou connectable à l'assembleuse avec une interface UMI
- Modes : agrafage-pliage, pliage sans agrafage, agrafage en tête manuel
- 2 têtes d'agrafage à écartement fixe avec rouleaux de 5000 agrafes et riveurs mobiles
- Formats papier du A5 au SRA3
- Capacité jusqu'à 20 feuilles 80g/m²
- Cadence jusqu'à 1 600 brochures/heure
- Réception en écailles sur tapis
- Dimensions 980 x 580 x 500 mm (avec réception L : 1 180 mm)
- Poids 98 kg
- Alimentation - Puissance 220V – 180W

AGRAFEUSE-PLIEUSE KASFOLD 5000 HCS

- Autonome ou connectable à l'assembleuse avec une interface UMI
- Modes : agrafage-pliage, pliage sans agrafage, agrafage en tête automatique
- 2 têtes d'agrafage mobiles réglables sur 5 positions avec rouleaux de 5000 agrafes et riveurs mobiles
- Formats papier du A5 au SRA3
- Capacité jusqu'à 20 feuilles 80g/m²
- Cadence jusqu'à 1 600 brochures/heure
- Réception en écailles sur tapis
- Dimensions 980 x 580 x 500 mm (avec réception L : 1 180 mm)
- Poids 98 kg
- Alimentation - Puissance 220V – 180W



Kasfold

UC 1100

SUJET	E4 — Élaboration et validation d'un avant-projet de fabrication	Session 2010
<i>Coefficient 2</i>		
<i>Durée 2 heures</i>	U42b — Validation d'un avant-projet de fabrication	30/30