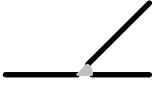


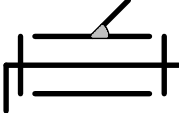

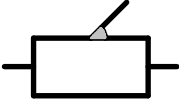

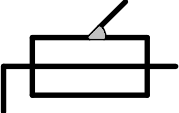

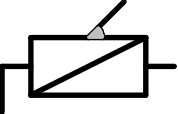

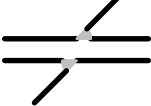
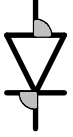
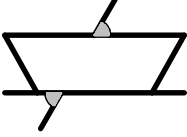

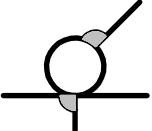


BACCALAUREAT PROFESSIONNEL**PILOTAGE DE SYSTEMES DE PRODUCTION AUTOMATISEE****SESSION 2011****Epreuve E1** : Epreuve scientifique et technique**Sous épreuve A1 Unité U11** : Etude d'un système de production automatisée**DOSSIER RESSOURCE****SOMMAIRE**

Les liaisons usuelles entre les solides	D.R. 2/8
Réglage de la tête	D.R. 3/8
Réglage des rouleaux	D.R. 4/8
Formulaire	D.R. 5/8
Notice de lubrification	D.R. 6/8
Nomenclature	D.R. 7/8
Dessin d'ensemble de la tête capsuler	D.R. 8/8

Liaisons usuelles entre deux solides

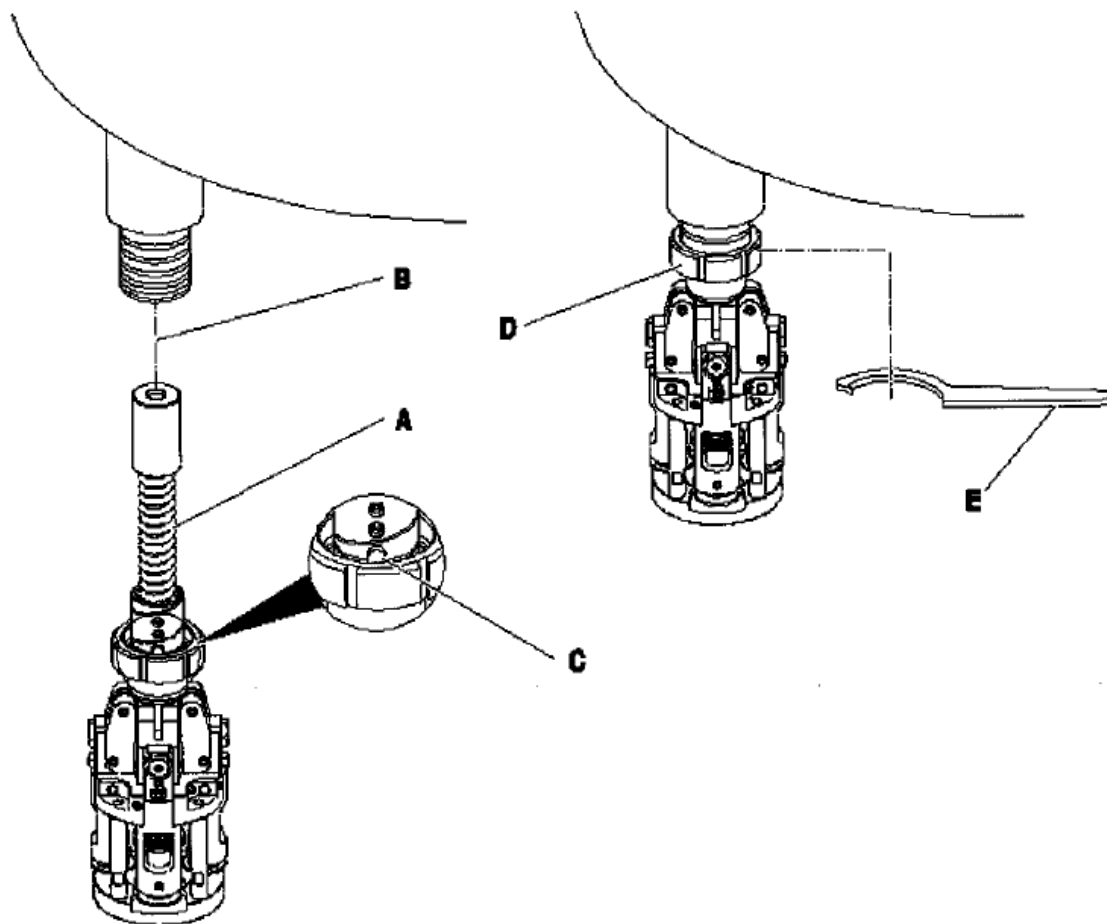
Désignation	Mouvements relatifs		Représentation plane Symbole
	T	R	
Liaison encastrement ou liaison fixe	0	0	 ou 
Liaison pivot	0	1	 ou 
Liaison glissière	1	0	 ou 
Liaison pivot glissant	1	1	 ou 
Liaison Hélicoïdale	1 Conjugués	1	 ou 
Liaison rotule ou sphérique	0	3	
Liaison appui plan	2	1	
Liaison linéaire rectiligne	2	2	 ou 
Liaison ponctuelle	2	3	 ou 

Remarques : Les symboles des liaisons sont indépendants des solutions technologiques.

Réglage de la tête :

Montage et démontage de la tête.

- Débrayer la tête de la tourelle de capsulage .
- Enlever les deux ressort de fixage A (fig.6) qui se trouvent sur la croix et enlever le disque de centrage complet de colonnes B en poussant en bas.
- Dévisser la vis C.
- Mettre le clef spéciale D dans le siège du serre-bouche de façon que les deux petites dents entrent dans les trous E qui sont sur le serre-bouche.
- Enfiler un poinçon dans le siège de l'arbre fou en bloquer la rotation.
- Dévisser le serre-bouche en tournant en sens horaire de la clef spéciale.
- Enlever le poinçon et visser la vis précédemment dévisser.
- Monter le centreur, en faisant attention au sens d'application, le pousser légèrement vers le haut, visser les deux vis de fixage qui se trouvent sur la croix.

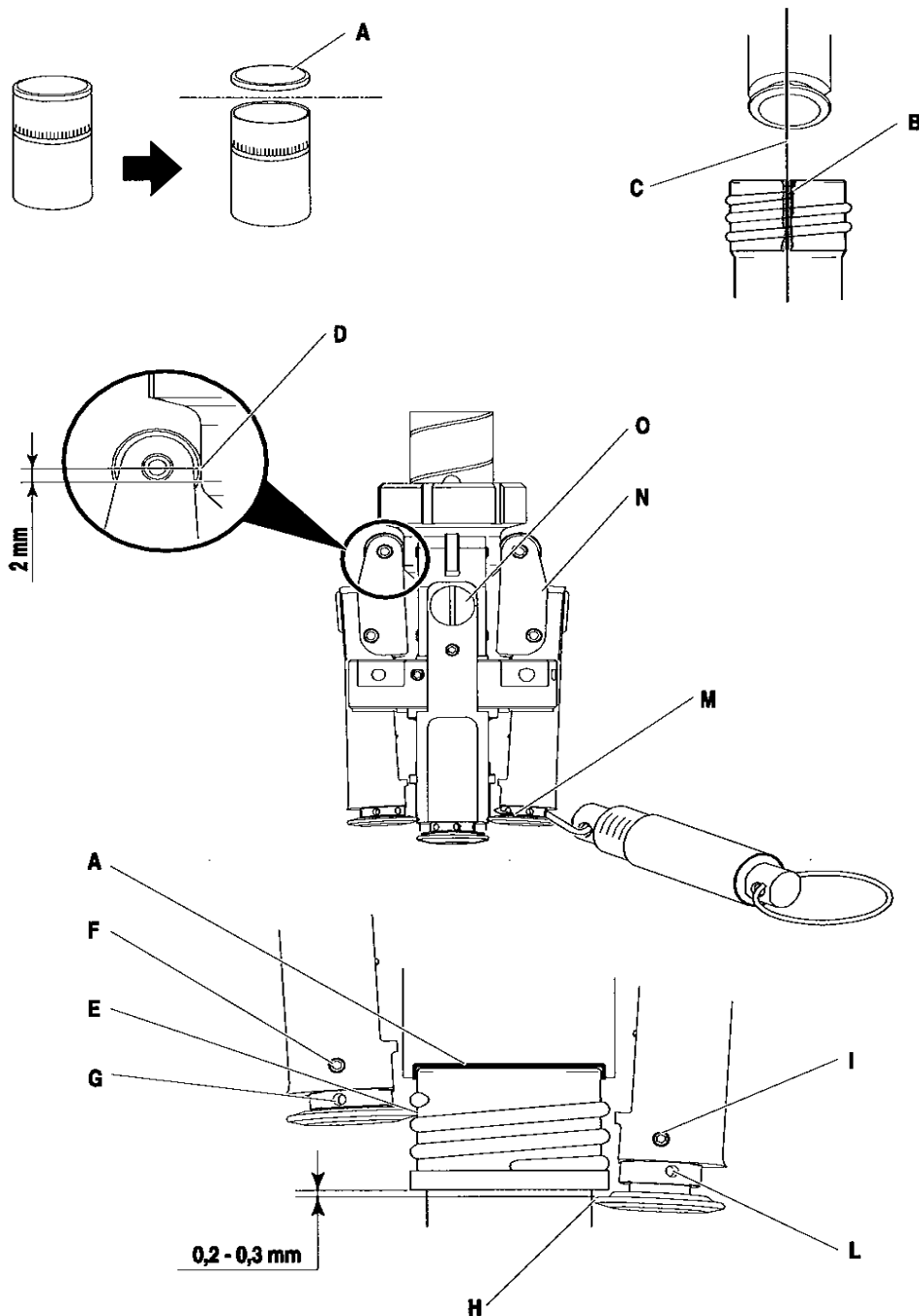


Réglage de la hauteur des rouleaux à fileter

- dévisser les vis de blocage F en laissant libre la vis de réglage.
- Visser ou dévisser la vis de réglage à l'aide d'un poinçon enfiler dans les sièges G.
- Revisser les vis de blocage F.

Réglage de la hauteur des rouleaux à sertir

- dévisser les vis de blocage I en laissant libre la vis de réglage.
- Visser ou dévisser la vis de réglage à l'aide d'un poinçon enfiler dans les sièges L.
- Revisser les vis de blocage I.



FORMULAIRE

Vitesse angulaire ω	
$\omega = 2\pi \cdot n / 60$	ω : Vitesse angulaire en radian par seconde (rad/s) n: Fréquence de rotation en tours par minute (tr/mn)
Vitesse linéaire V	
$V = r \cdot \omega$	ω : Vitesse angulaire en radian par seconde (rad/s) v: Vitesse tangentielle ou vitesse linéaire en millimètre par seconde (m/s) R: Rayon primitif de la roue en millimètre (m)

NOTICE DE LUBRIFICATION


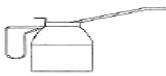

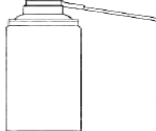

GRAISSAGE



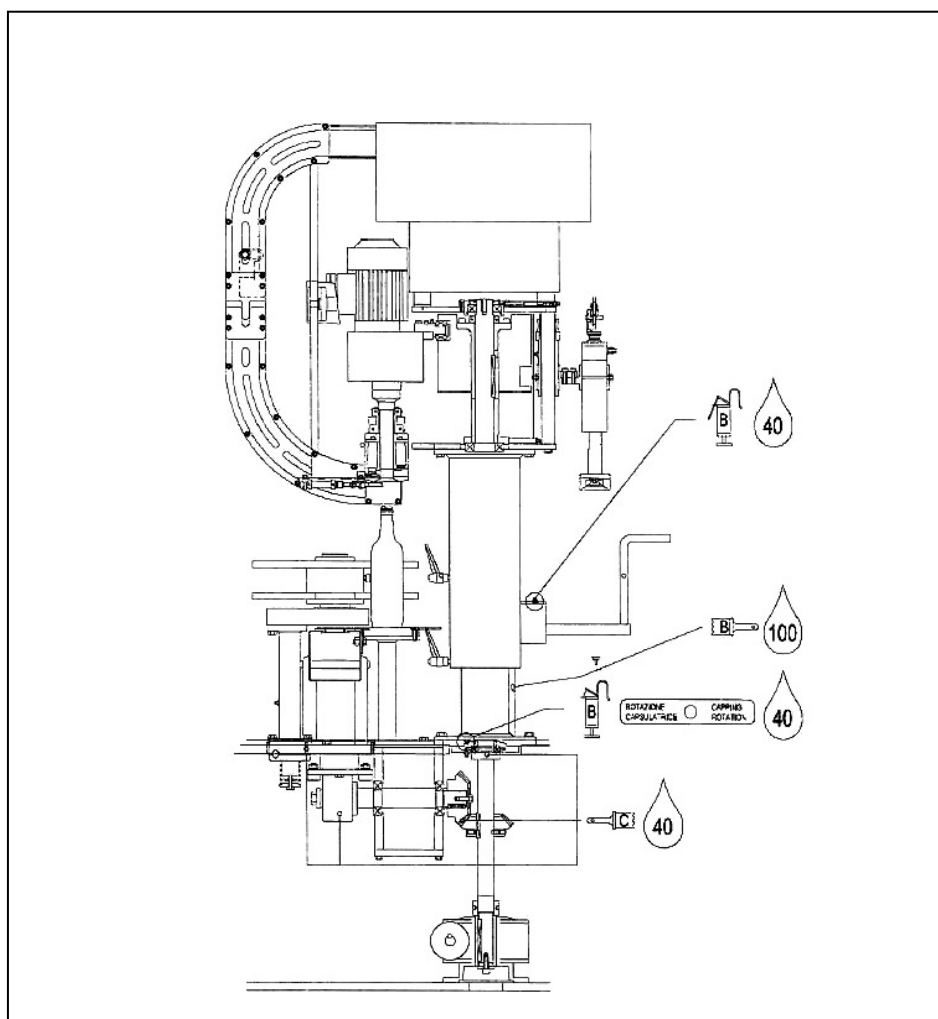
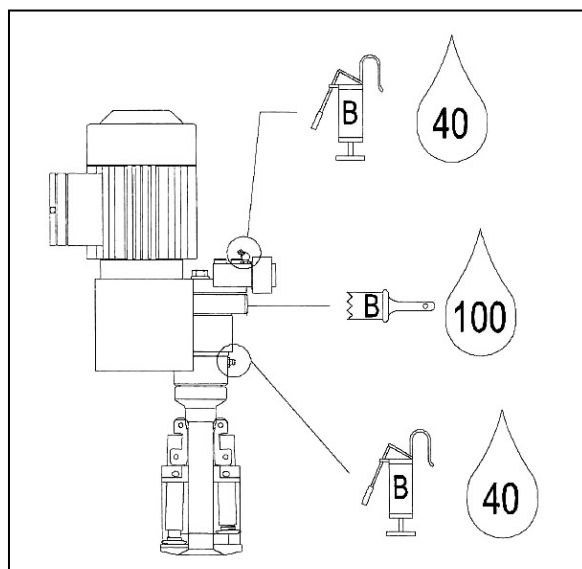
ATTENTION

Toutes les opérations décrites ci-dessous ne doivent être effectuées que lorsque la machine est arrêtée avec le bouton de sécurité enclenché et l'alimentation électrique débranchée.

Les opérations qui doivent être effectuées à chaque utilisation de la machine et celles qui doivent être effectuées tous les 6 mois sont décrites ci-dessous.

	LUBRIFIER AVEC POMPE À LA MAIN POUR GRAISSE		LUBRIFIER AVEC GRAISSEUSE À LA MAIN
	LUBRIFIER AVEC PINCEAU POUR GRAISSE		LUBRIFIER AVEC SPRAY
A= HUILE KLUBER VASLUB P40 B= GRAISSE PARALIQ GA351 C= GRAISSE MOLYGUARD X R120			TEMPS ENTRE LES LUBRIFICATIONS

Dossier Ressource	Ligne d'embouteillage de vin de Provence	D.R. 5 / 8
-------------------	--	------------



NOMENCLATURE

Tête à capsuler à vis automatique

23	4	AXE	
22	2	CIRCLIPS	
21	2	Ressort de compression 8,5 x 0,8	
20	2	MOLETTE DE SERTISSAGE	
19	4	AXE SUPPORT	
18	2	CIRCLIPS DE FILETAGE	
17	2	Ressort de compression 18 x 0,4	
16	8	VIS HC à bout plat, M 5-8	
15	4	MOLETTE	
14	1	VIS HC à bout plat, M 6-28	
13	1	VIS HC à bout plat, M 16-25	
12	4	VIS HC à bout plat, M 5-6	
11	4	AXE GALET	
10	4	GALET	
9	4	SUPPORT GALET	
8	4	BRAS	
7	4	VIS DE REGLAGE	
6	1	CONE	
5	1	PLATEAU	
4	4	COLONNE	
3	1	PLATEAU SUPERIEUR	
2	1	BUTEE A BILLES 17X30X9	
1	1	GUIDE	
Rep.	Nbre.	Désignation	Observation

Dossier Ressource	Ligne d'embouteillage de vin de Provence	D.R. 8 / 8
----------------------	--	------------