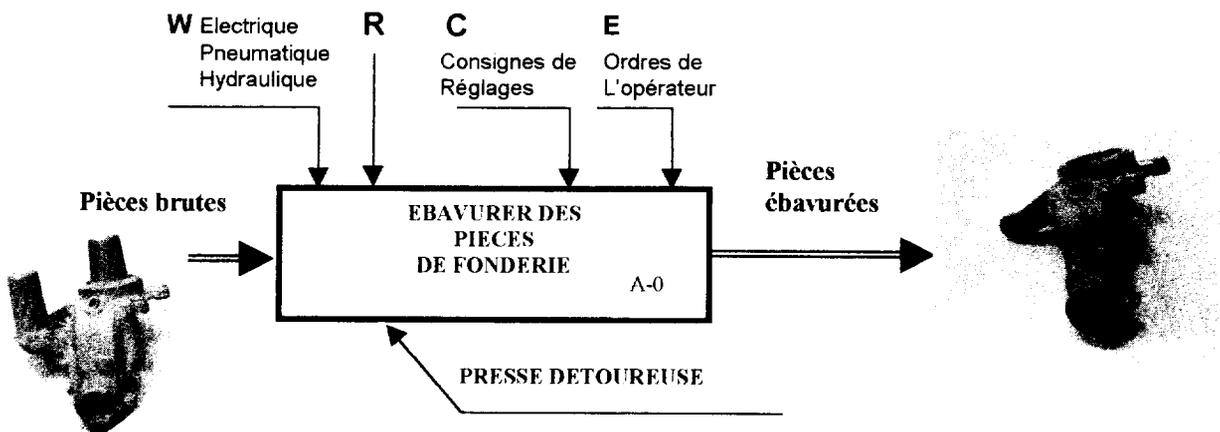


## PRESSE DETOUREUSE

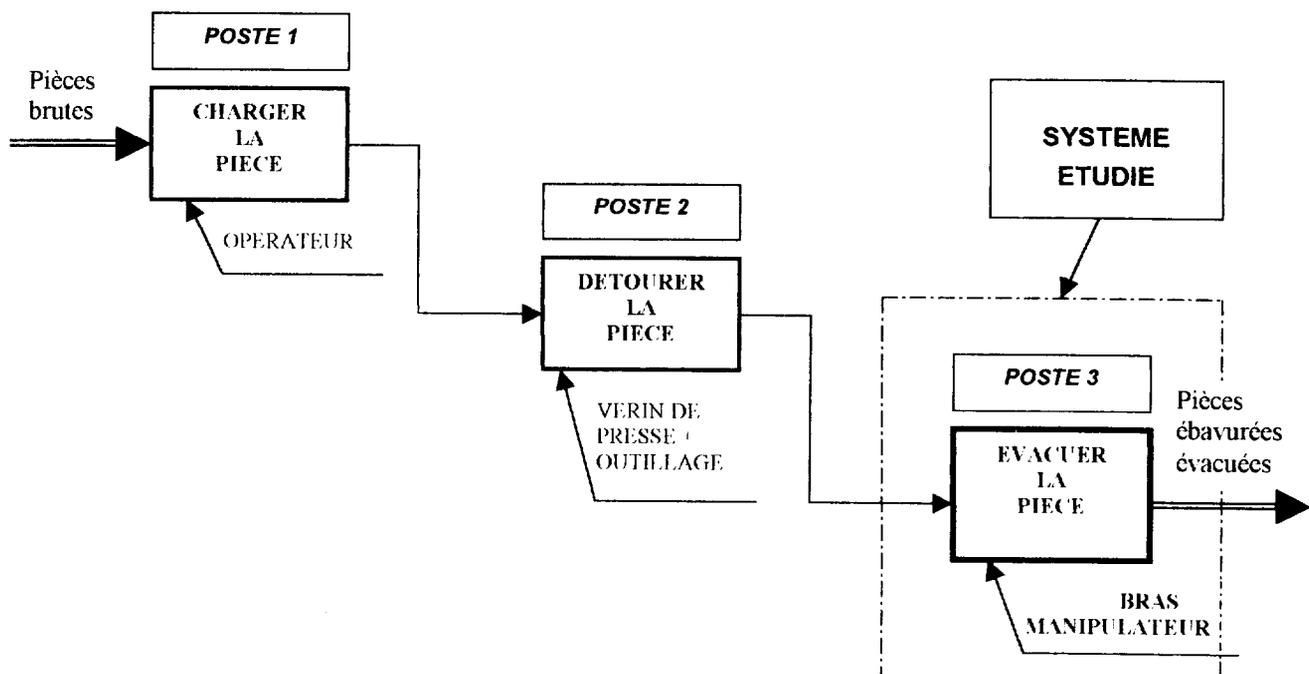
### 1- PRESENTATION :

La presse détoureuse permet d'enlever les excédents de matière : *masselottes de coulée*, *bavures de plans de joints*, sur des pièces réalisées en fonderie pour l'industrie automobile. Le plan d'ensemble de la machine est présenté pages 3/17.

### 2- FONCTION GLOBALE DE LA PRESSE DETOUREUSE :



### 3- DESCRIPTION FONCTIONNELLE DE LA PARTIE OPERATIVE :

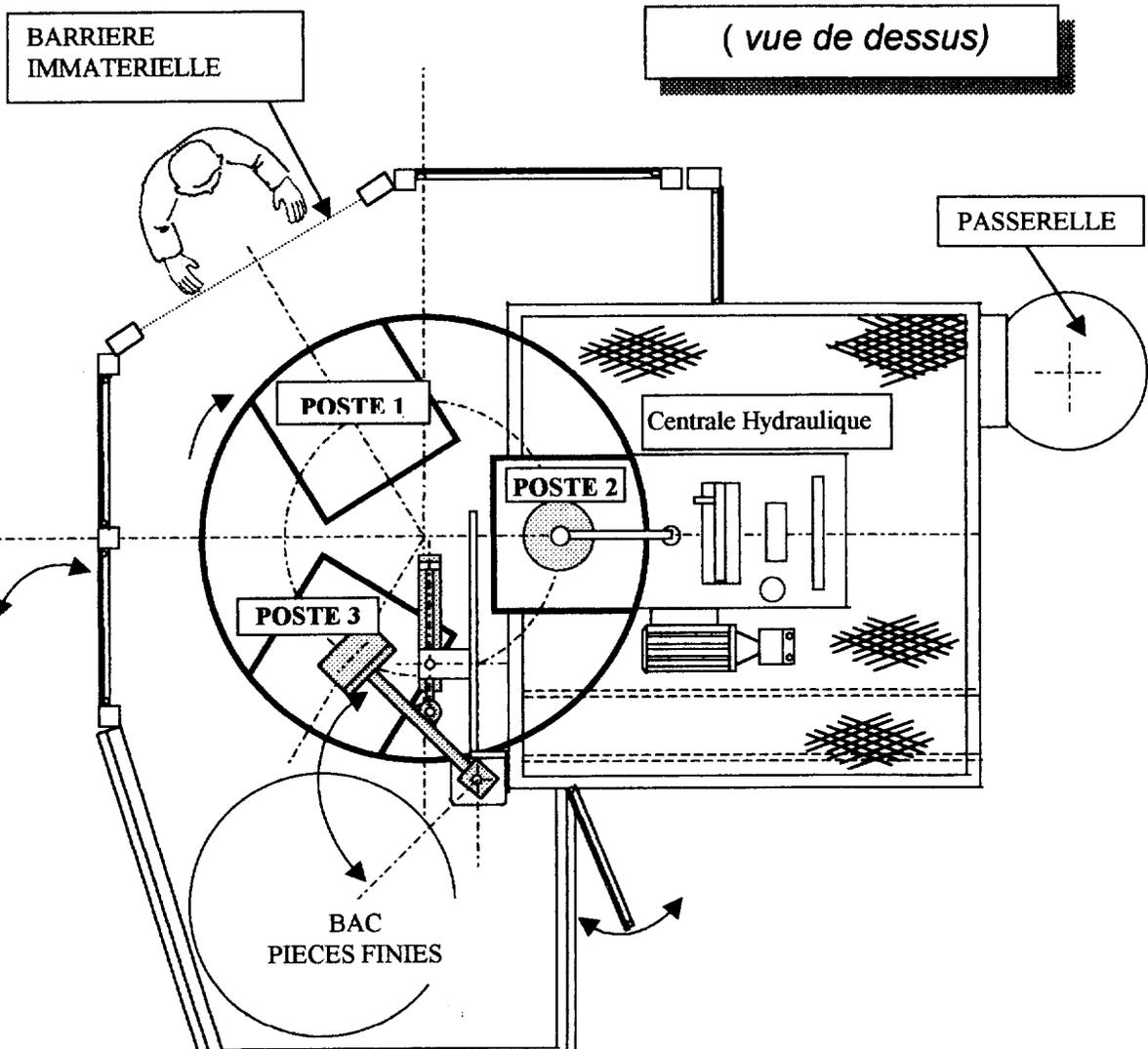
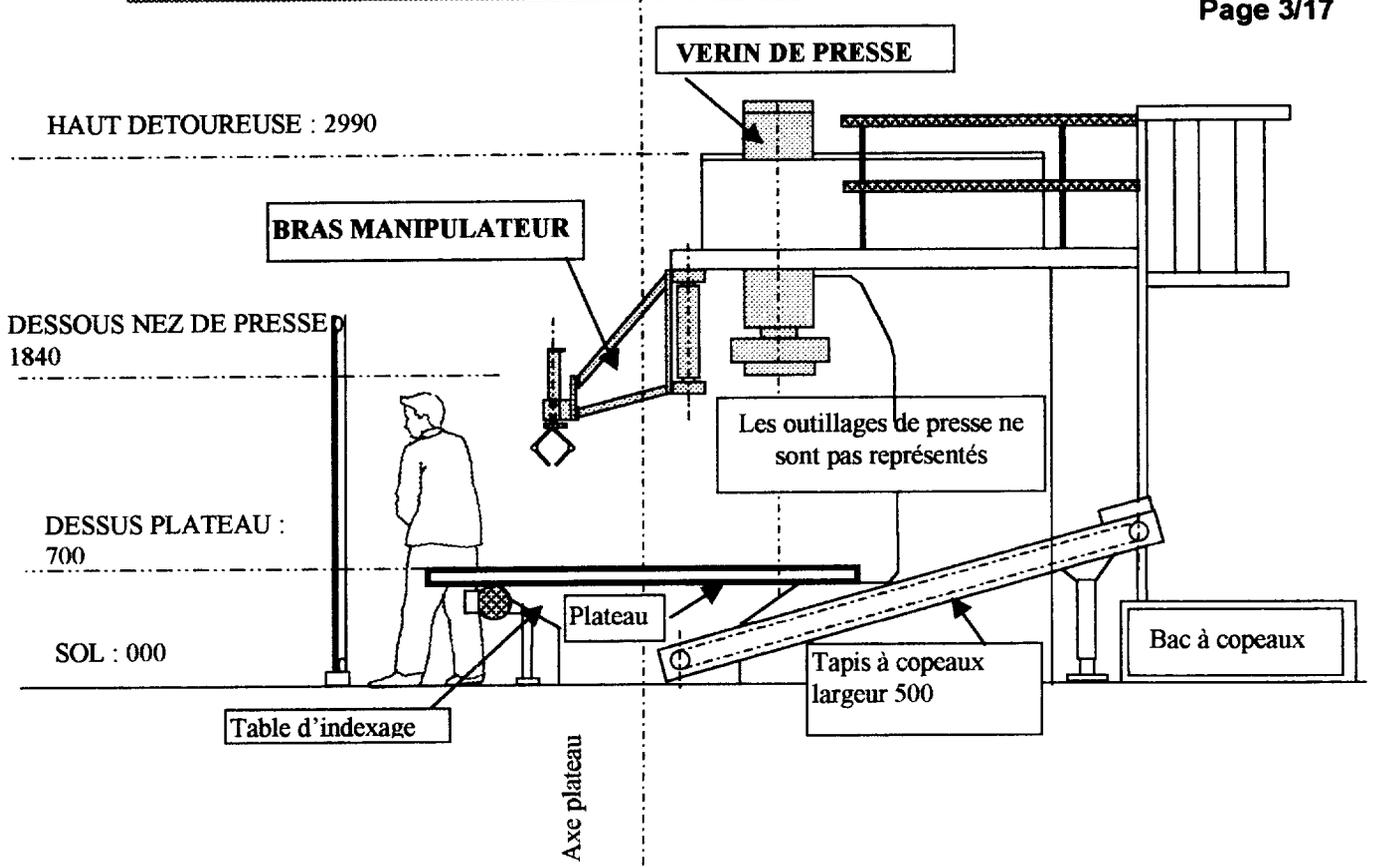


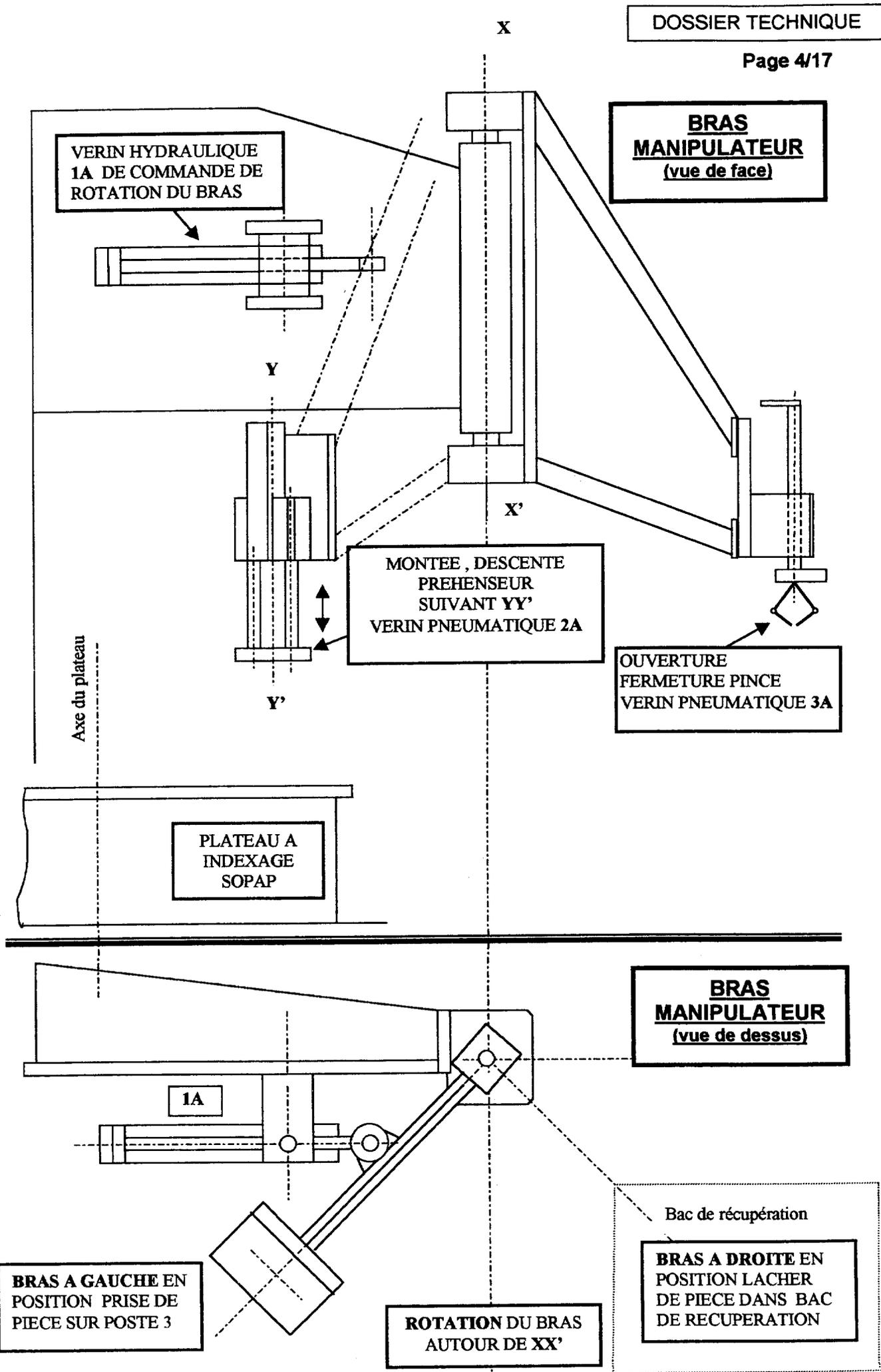
Le passage d'un poste à un autre est réalisé par un plateau tournant « **SOPAP** » à 3 postes.

Le système étudié : **bras manipulateur de déchargement automatique des pièces** est présenté page 4/17.

L'ensemble de la machine est géré par un automate « Télémécanique » TSX 37.

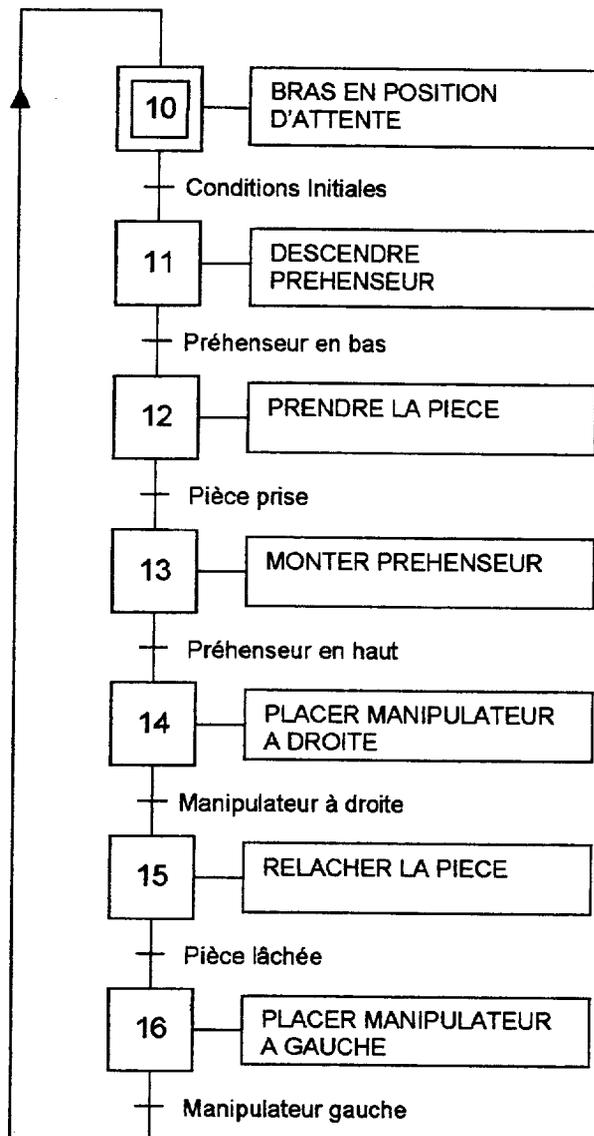
**PRESSE DETOUREUSE ( vue de face )**



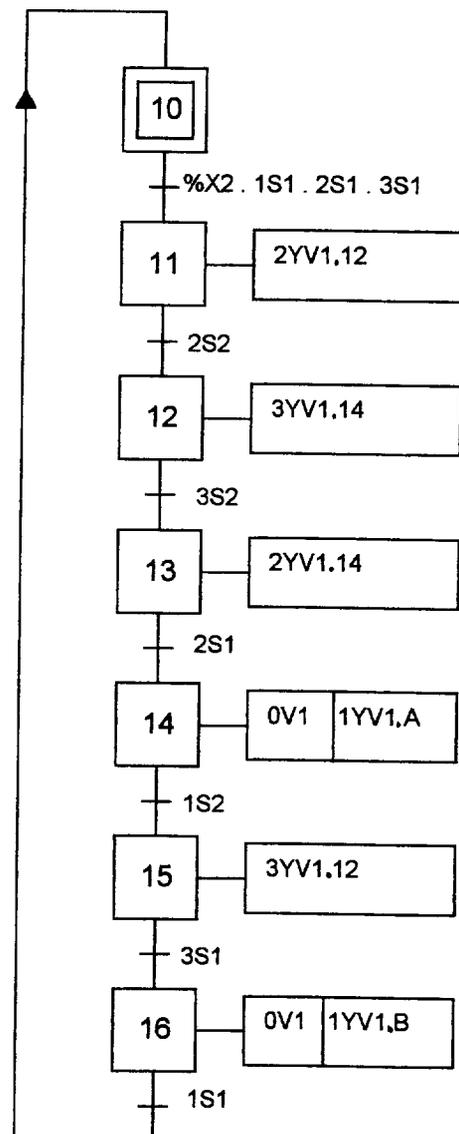


**GRAFNET BRAS MANIPULATEUR**

Point de vue système



Point de vue Partie Commande



**AFFECTATION DES ENTREES / SORTIES**

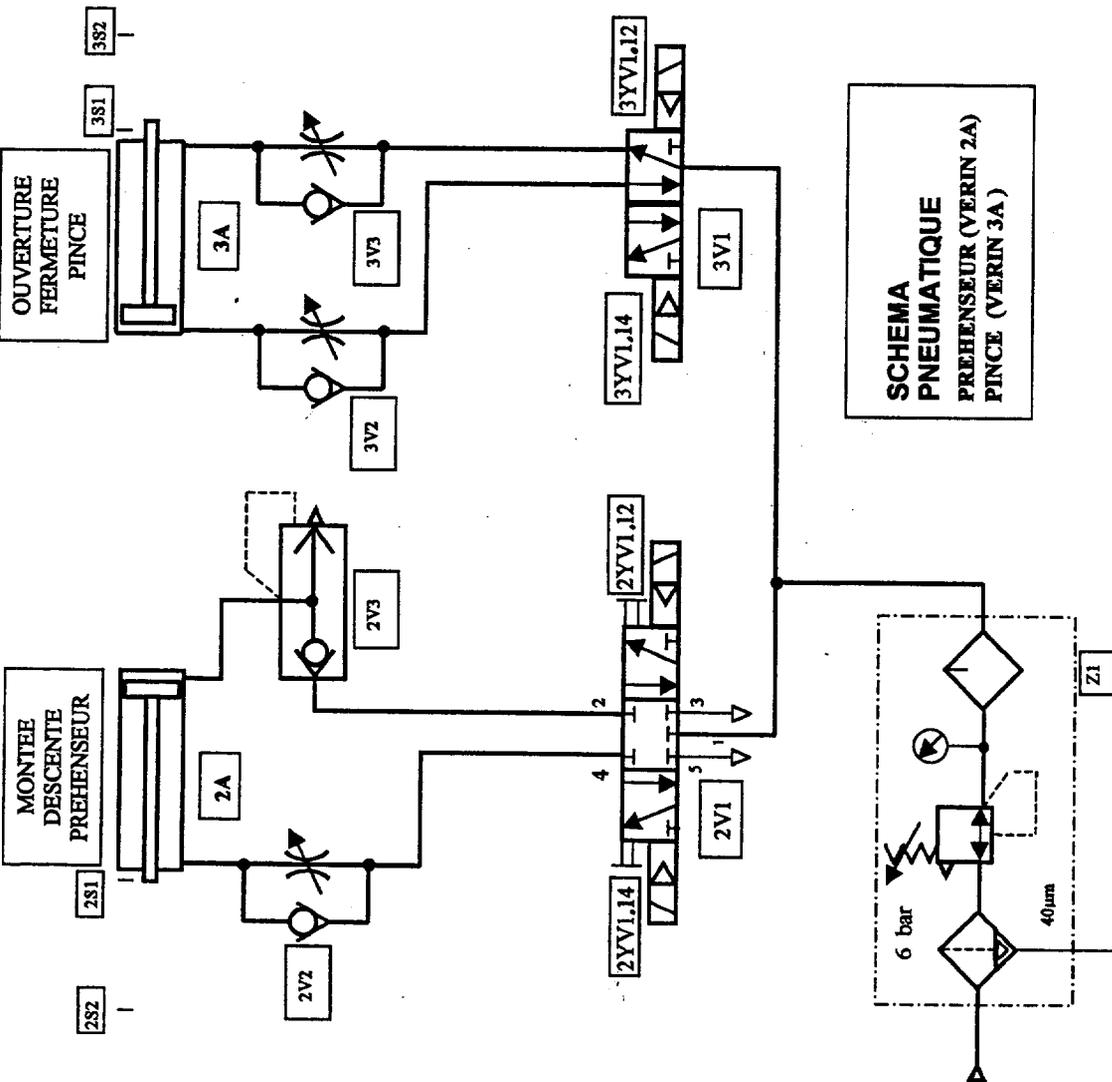
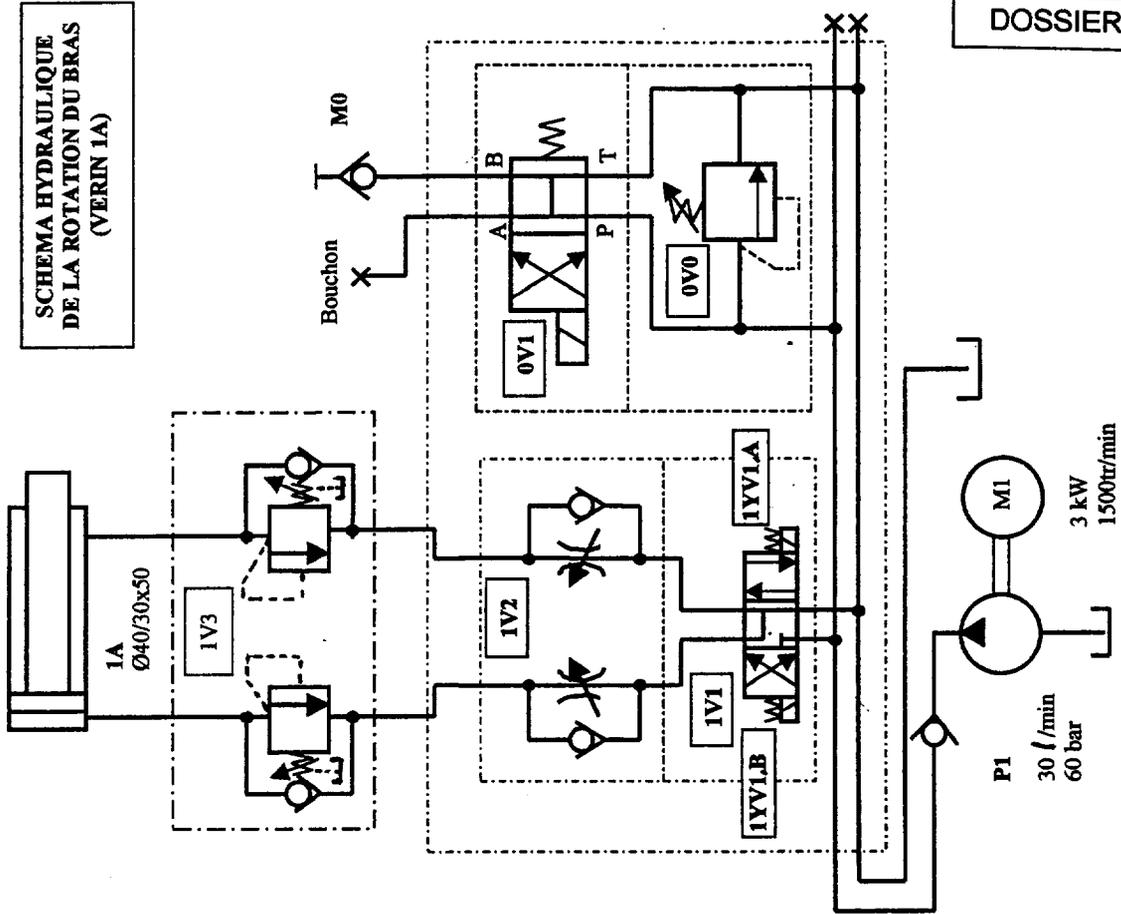
MODULE D'ENTREES N° 4

MODULE DE SORTIES N° 5

Adresse API	DESIGNATION	MNEMONIQUE
%I4.0	Manipulateur à gauche	1S1
%I4.1	Manip. à droite	1S2
%I4.2	Préhenseur en haut	2S1
%I4.3	Préhenseur en bas	2S2
%I4.4	Pièce lâchée	3S1
%I4.5	Pièce prise	3S2
%I4.6	Disponible	
%I4.7	Disponible	

Adresse API	DESIGNATION	MNEMONIQUE
%Q5.0	Manip. Gauche (1A-)	1YV1.B
%Q5.1	Manip. Droite (1A+)	1YV1.A
%Q5.2	Montée préhenseur (2A-)	2YV1.14
%Q5.3	Descente préhenseur(2A+)	2YV1.12
%Q5.4	Lâcher pièce (3A-)	3YV1.12
%Q5.5	Prendre pièce(3A+)	3YV1.14
%Q5.6	Embrayage	0V1
%Q5.7	Disponible	

SCHEMA HYDRAULIQUE  
DE LA ROTATION DU BRAS  
(VERIN 1A)



SCHEMA  
PNEUMATIQUE  
PREHENSEUR (VERIN 2A)  
PINCE (VERIN 3A)