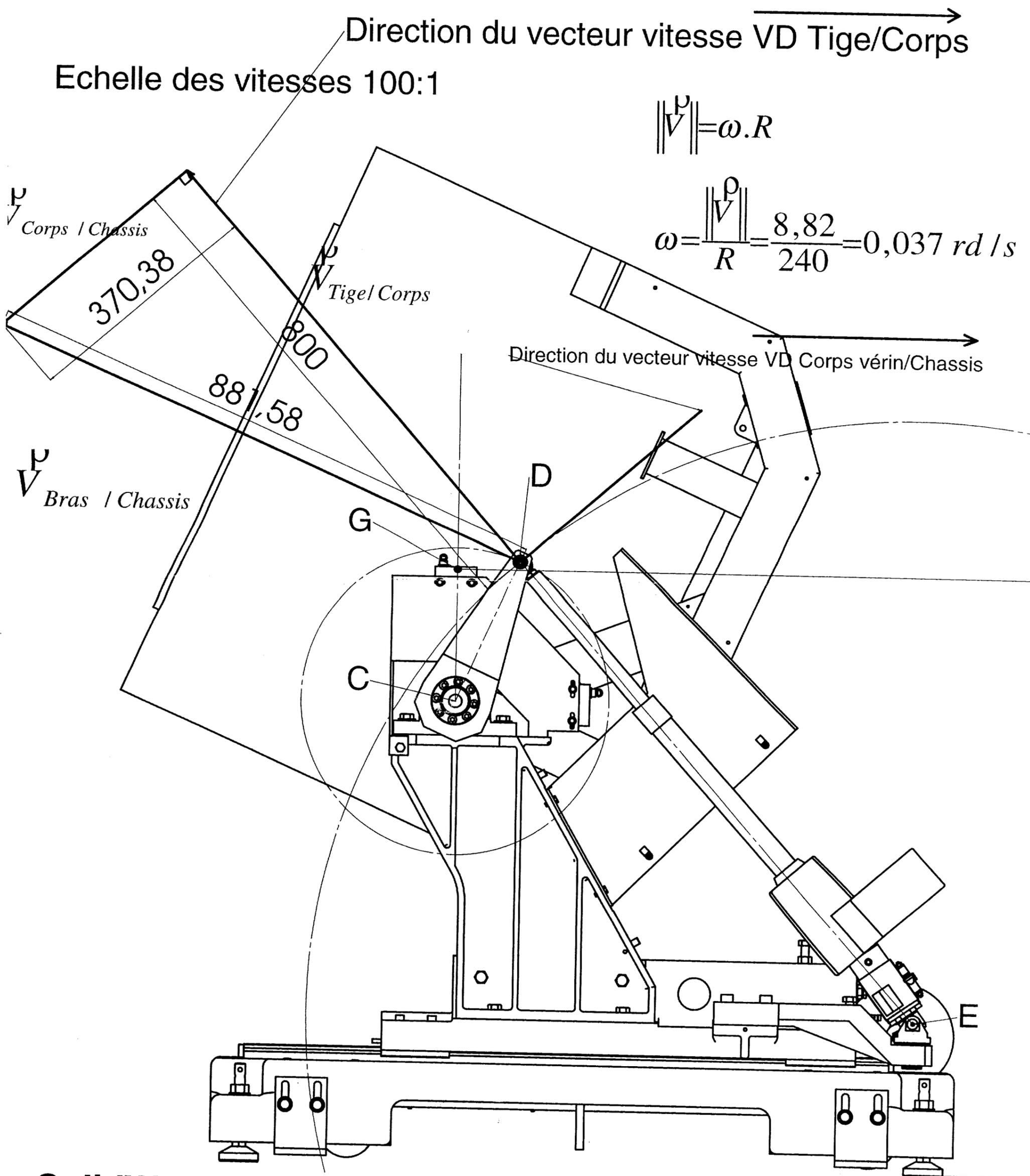


Code 0306 – EDP ST 11
Document DR3 17/26



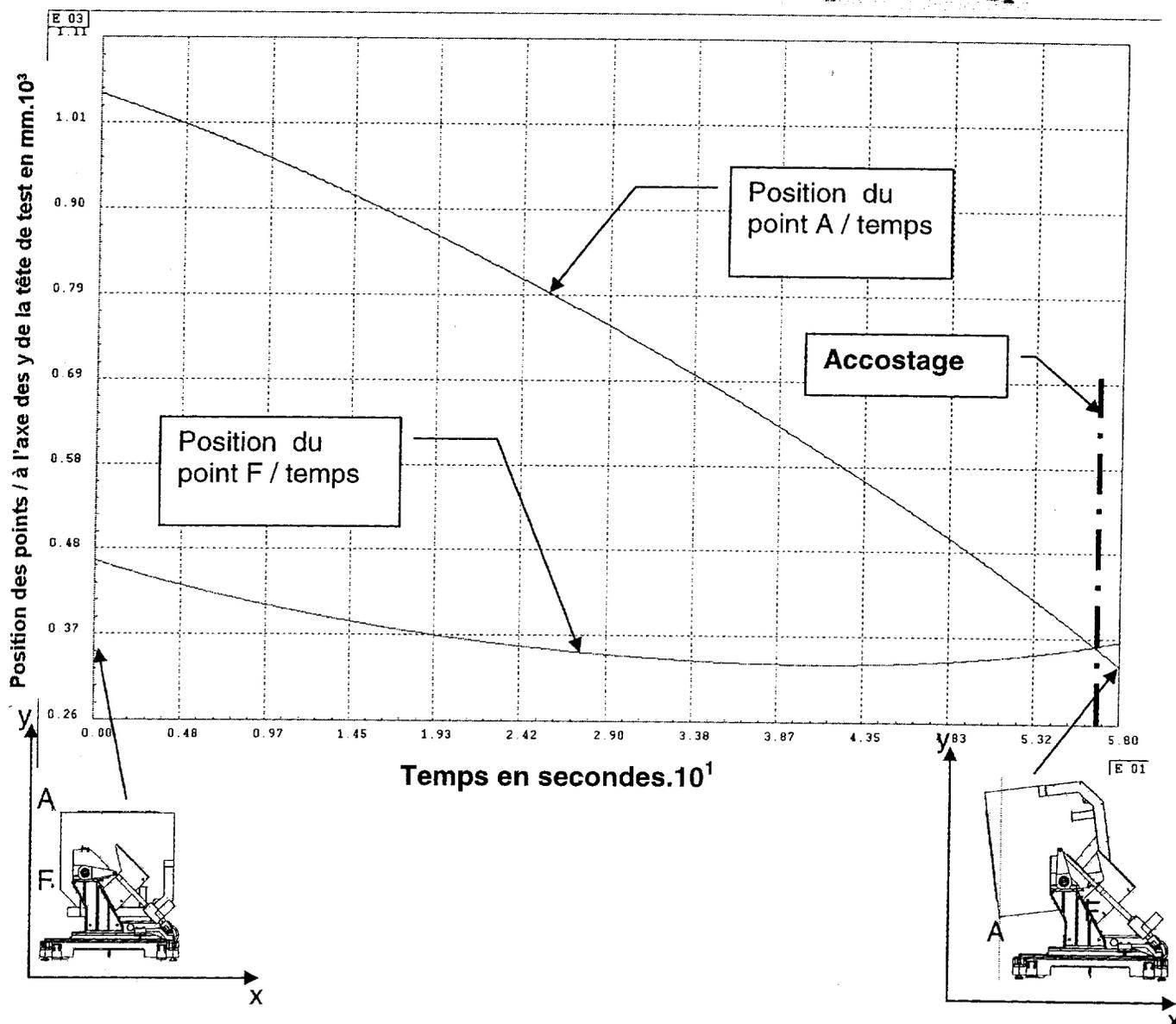
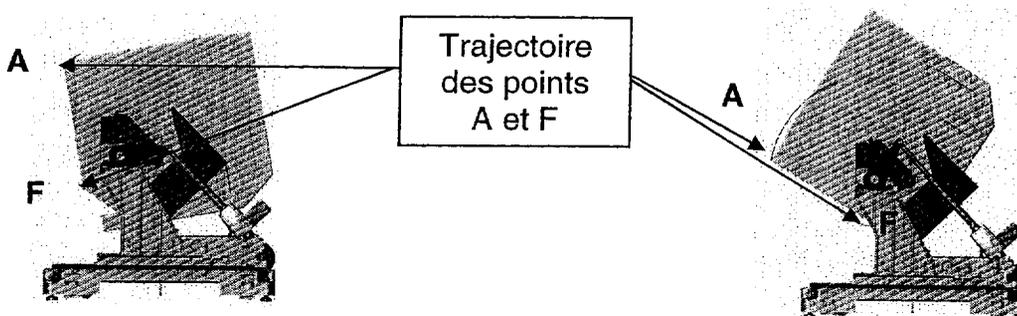
SolidWorks RapidDraft - L'impression n'est pas synchronis

3.2 Déterminer le temps de rotation de la tête de test

Pour remplacer les butées mécaniques de déclenchement du vérin, on propose une solution de butée temporisée.

Pour permettre le réglage de cette butée temporisée, on a simulé à l'aide d'un logiciel le mouvement de la tête de test, deux points A et F ont été matérialisés.

Le résultat de la simulation est donné ci-dessous.



Interprétation du diagramme :

- Les points A et F permettent de matérialiser la position de la tête de test.
- Indiquer sur le diagramme de la page précédente le moment de l'accostage. Quelle est à ce moment là, la position relative des points A et F ?

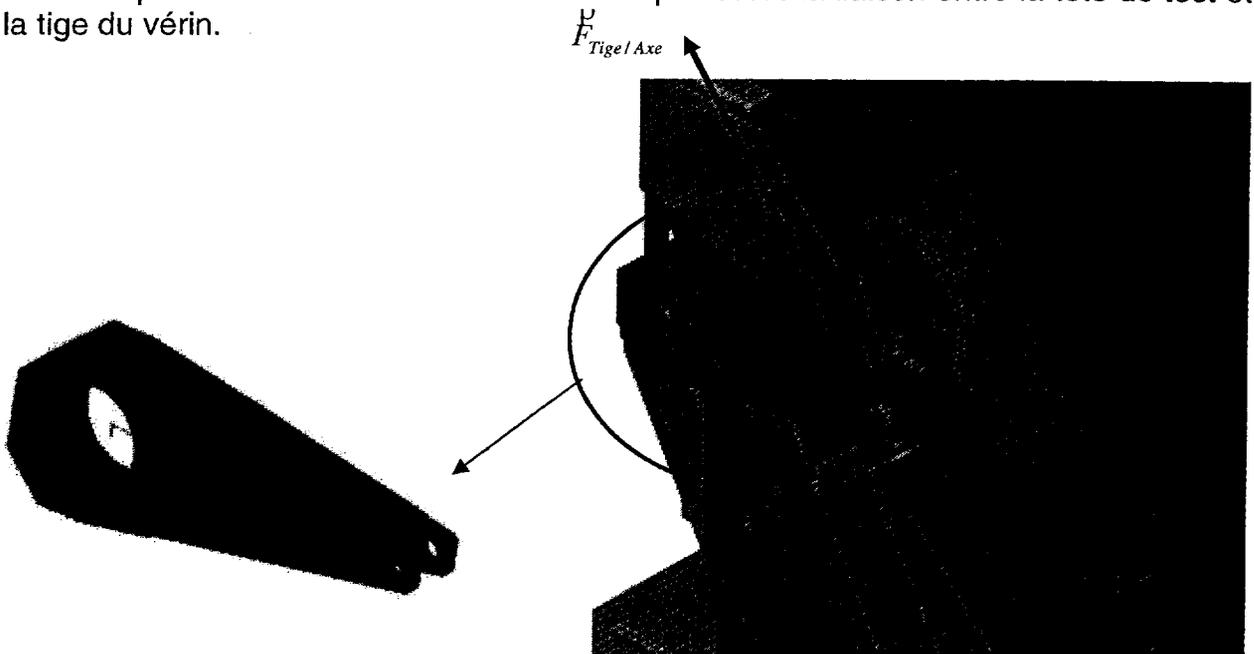
Ils sont alignés horizontalement

- Relever sur le diagramme le temps mis par la tête de test pour passer de la position horizontale à la position verticale.

56, 6 secondes

IV Etude Résistance Des Matériaux

L'étude portera sur le bras de basculement qui assure la liaison entre la tête de test et la tige du vérin.



Trois formes de bras ont été traitées avec un logiciel de calcul par éléments finis afin de déterminer une forme adaptée aux efforts appliqués

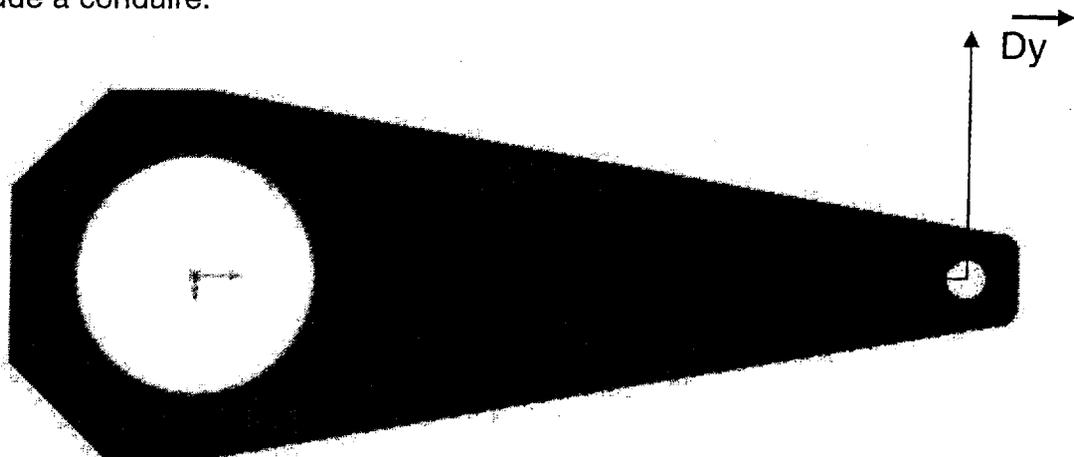
Pour préparer le calcul, les données suivantes sont nécessaires :

L'effort appliqué sur le bras suivant les axes x et y, (question. 4.1)

La pression exercée par le moyeu expansible sur le bras, (question 4.2)

4.1 Détermination des efforts appliqués en D sur le bras.

L'étude dynamique a donné les résultats qui suivent pour l'effort appliqué en D par le vérin sur le bras. Seules les premières valeurs sont données pour l'étude, elles suffisent pour l'étude à conduire.



Effort en Newtons	\vec{D} $\ D \parallel$	$\vec{D_x}$ $\ D_x \parallel$	$\vec{D_y}$ $\ D_y \parallel$
+0.00000e+00	+8.65170e+03	-6.19470e+03	+6.03967e+03
+1.00000e-01	+8.60407e+03	-6.18658e+03	+5.97965e+03
+2.00000e-01	+8.55712e+03	-6.17841e+03	+5.92043e+03
+3.00000e-01	+8.51084e+03	-6.17021e+03	+5.86199e+03
+4.00000e-01	+8.46521e+03	-6.16196e+03	+5.80432e+03
+5.00000e-01	+8.42022e+03	-6.15368e+03	+5.74738e+03
+6.00000e-01	+8.37585e+03	-6.14535e+03	+5.69117e+03
+7.00000e-01	+8.33207e+03	-6.13699e+03	+5.63567e+03
+8.00000e-01	+8.28889e+03	-6.12859e+03	+5.58087e+03
+9.00000e-01	+8.24627e+03	-6.12014e+03	+5.52673e+03
+1.00000e+00	+8.20421e+03	-6.11167e+03	+5.47326e+03
+1.10000e+00	+8.16269e+03	-6.10315e+03	+5.42044e+03
+1.20000e+00	+8.12171e+03	-6.09460e+03	+5.36824e+03
+1.30000e+00	+8.08124e+03	-6.08601e+03	+5.31667e+03
+1.40000e+00	+8.04127e+03	-6.07738e+03	+5.26570e+03
+1.50000e+00	+8.00180e+03	-6.06872e+03	+5.21532e+03

Quelle est la valeur maximale de l'effort de poussée au point D sur le bras, $\| D \parallel$?

8651,7 N

Quelle est la valeur de la composante de cet effort sur l'axe Ox ?

6194,7 N

Quelle est la valeur de la composante de cet effort sur l'axe Oy ?

6039,67 N

4.2 Détermination de la pression exercée par la bague de serrage sur le bras.

La bague de serrage assure la liaison entre le bras et la tête de test et elle a pour désignation S 400 045x075.

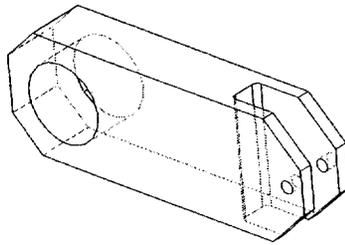
Rechercher **page 26 du document ressource**, la pression exercée par la bague sur le moyeu.

Pression sur le moyeu à partir du tableau =	155 N / mm²
---	-------------------------------

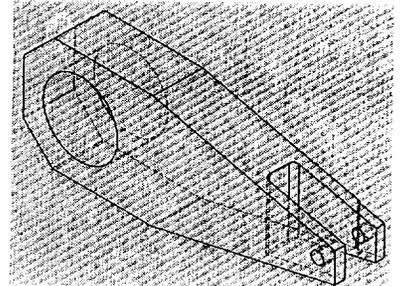
Le traitement informatique étant réalisé, on obtient les résultats présentés page 22/26

4.3 Interprétation des résultats du traitement informatique pour différentes formes de bras.

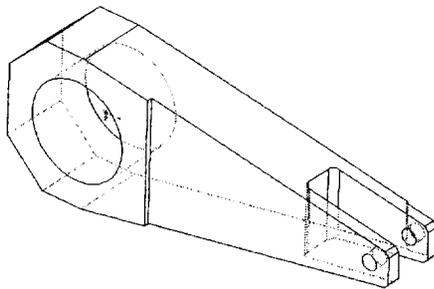
Pièces A :



Pièces B :

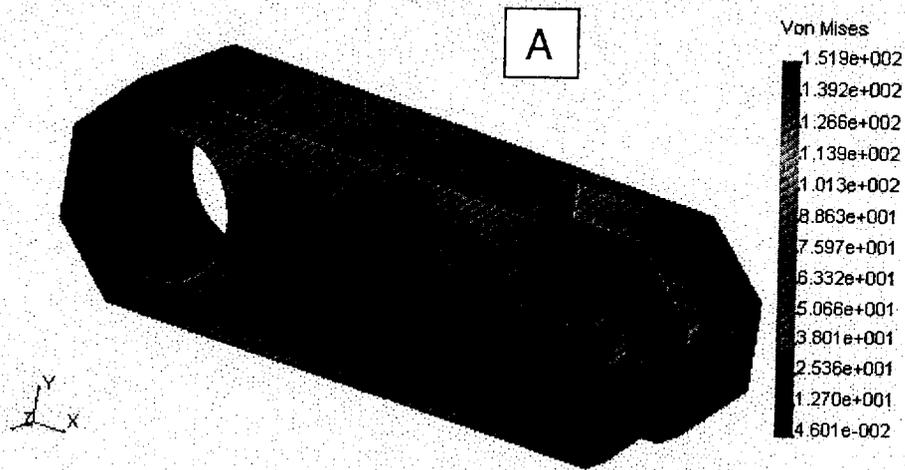


Pièces C :

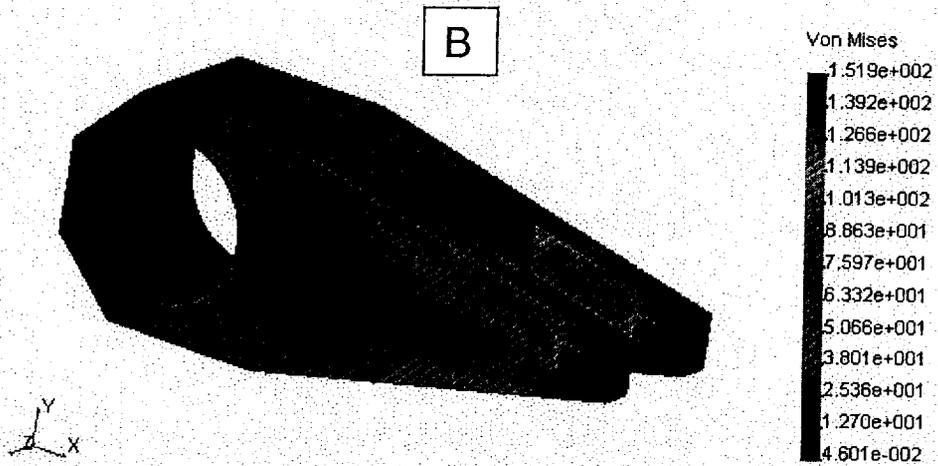


Les répartitions des contraintes dans les trois pièces, A, B, C sont données par les trois représentations graphiques d'iso contraintes qui suivent (unités : N/mm²).

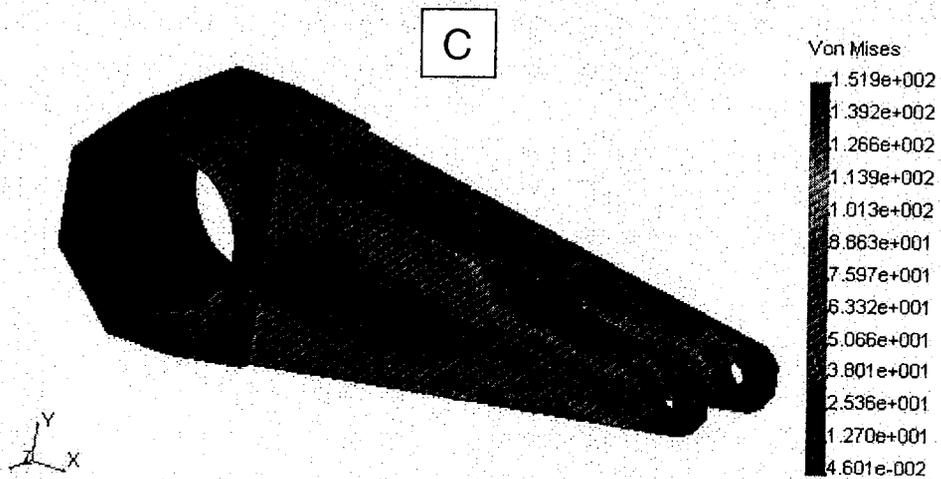
bielle 1-e1 :: Statique Contrainte Nodale
 Unités: N/mm² (MPa)



bielle 1-e1 :: Statique Contrainte Nodale
 Unités: N/mm² (MPa)



bielle 1-e1 :: Statique Contrainte Nodale
 Unités: N/mm² (MPa)



Interprétation :

Quelle est la pièce la plus sollicitée? classer les trois formes par ordre croissant de la moins sollicitée à la plus sollicitée. Compléter le **tableau X** en inscrivant 1, 2, 3 dans les cases, 1 pour la pièce la moins sollicitée, 3 pour la pièce la plus sollicitée.

Les trois pièces sont obtenues dans le même acier; qu'elle est la pièce la plus lourde ? classer les trois formes par ordre croissant de la moins lourde à la plus lourde. Compléter le **tableau X** en inscrivant 1, 2, 3 dans les cases, 1 pour la pièce la moins lourde, 3 pour la pièce la plus lourde.

Quelle est la pièce la plus facile à usiner? classer les trois formes par ordre croissant de la plus facile à la moins facile à usiner. Compléter le **tableau X** en inscrivant 1, 2, 3 dans les cases, 1 pour la pièce la plus facile à usiner, 3 pour la pièce la moins facile à usiner.

Quelle est la pièce qui vous paraît la plus esthétique? classer les trois formes par ordre croissant de la plus esthétique à la moins esthétique. Compléter le **tableau X** en inscrivant 1, 2, 3 dans les cases, 1 pour la pièce la plus esthétique, 3 pour la pièce la moins esthétique.

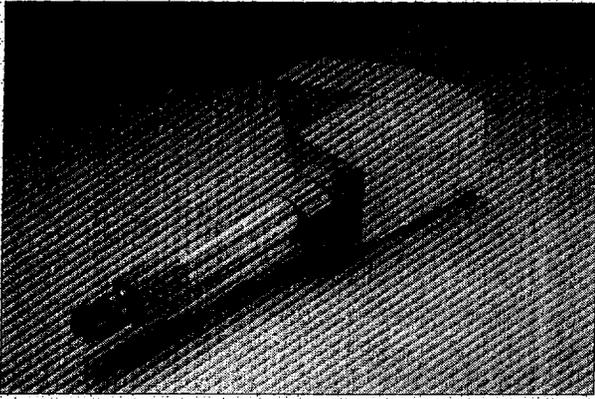
Tableau X	Pièces		
	A	B	C
Contrainte	1	2	3
Poids	3	2	1
Coût de l'usinage	1	2	3
Esthétique	3	2	1

L'équipe de Bureau d'étude, dont vous faites partie, a décidé de pondérer les critères de la façon suivante :

Poids : coefficient 1	Esthétique : coefficient 3
Coût de l'usinage : coefficient 2	Contrainte : coefficient 3

Utilisez le **tableau Y** pour inscrire les valeurs pondérées affectées à chacun des critères pour chaque forme. Calculez la note pondérée qui en résulte pour chacune des formes, quelle est la solution que l'on peut retenir ?

Tableau Y	Coeff	Pièces		
		A	B	C
Contrainte	3	3	6	9
Poids	1	3	2	1
Coût de l'usinage	2	2	4	6
Esthétique	3	9	6	2
Total :		17	16	18
Choix : Pièce B				



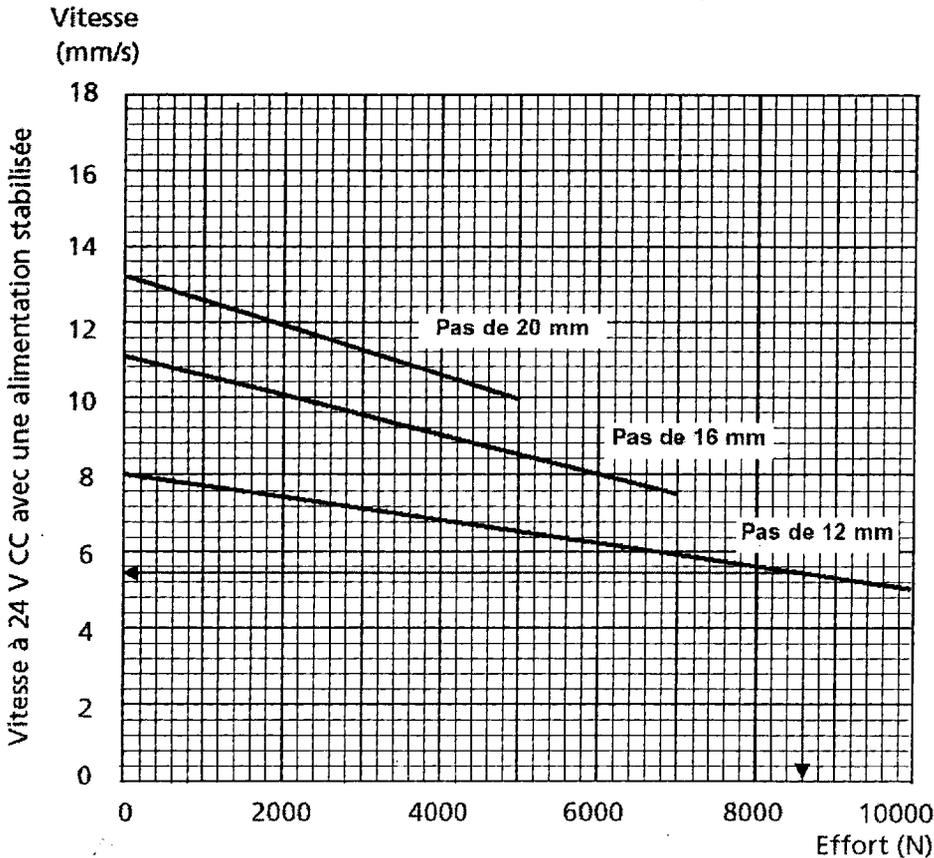
Type	Pas de vis (mm)	Force max. en poussée (N)	Force max. en traction (N)	*Vitesse à vide / en pleine charge (mm/s)	Course (mm)**	Intensité en pleine charge (A)
LA34.3 - standard motor	12	10000	6000	8.2/4.8	100/600	7
LA34.4 - standard motor	16	7000	6000	10.8/7.9	100/600	7
LA34.5 - standard motor	20	5000	5000	13.5/10.0	100/600	7
LA34.3 - fast motor	12	10000	6000	11.0/7.0	100/600	10
LA34.4 - fast motor	16	7500	6000	15.0/9.0	100/600	10
LA34.5 - fast motor	20	5000	5000	18.0/13.2	100/600	10
LA34.3 - small motor	12	4000	4000	9.0/7.0	100/600	3.5
LA34.4 - small motor	16	3000	3000	12.0/9.0	100/600	3.5
LA34.5 - small motor	20	2000	2000	15.0/12.0	100/600	3.5
LA34.3 - 12 V motor	12	7000	6000#	10.0/5.2	100/600	15
LA34.4 - 12 V motor	16	5500	5500#	14.0/7.4	100/600	15
LA34.5 - 12 V motor	20	4000	4000	17.5/12	100/600	15

* Valeurs types. Les valeurs indiquées sont mesurées avec un vérin connecté à une source d'alimentation stabilisée.
 ** La longueur de course se fait par palier de 50 mm (100, 150...)
 # Chape en acier et structure renforcée sinon l'effort max en traction est de 4000 N.

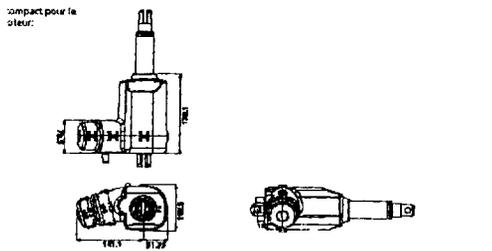
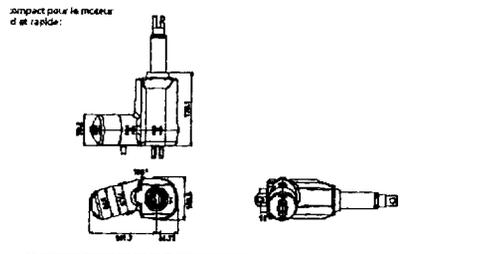
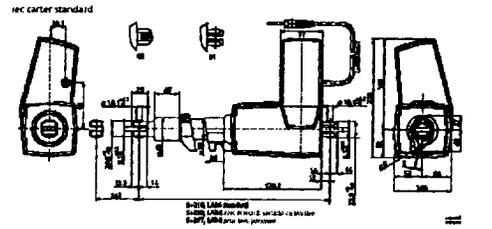


Une alimentation stabilisée sans détection de surintensité peut causer de graves dommages au vérin s'il rencontre un obstacle ou si le mouvement est bloqué.

Les boîtiers de contrôle LINAK court-circuitent les bornes du moteur quand le vérin ne fonctionne pas. Cette solution augmente les capacités d'auto-blocage du vérin. Si le vérin n'est pas associé au boîtier de contrôle LINAK, court-circuiter les bornes du moteur afin de respecter les caractéristiques d'auto-blocage du vérin.



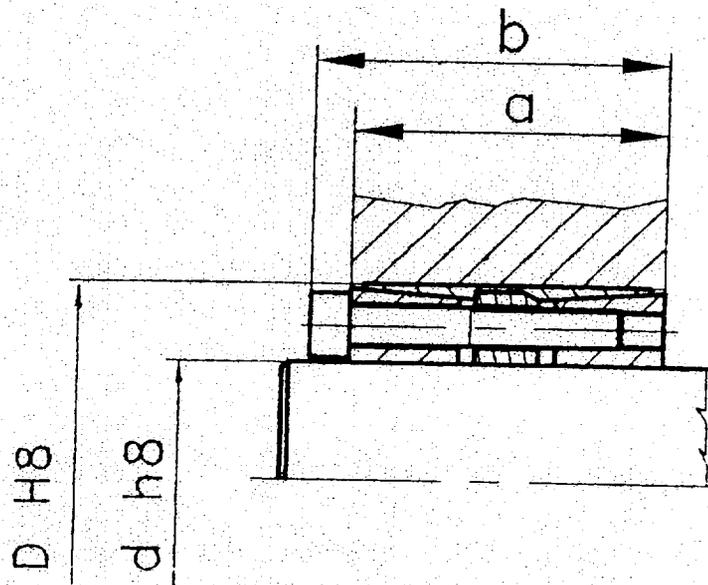
RDX 2400 Manipulator





BAGUES DE SERRAGE - S 400

- BAGUES AUTO-CENTRANTES.
- Centrage fin.
- Pas de déplacement axial du moyeu au cours du serrage de la bague.



Légende :

- C : Couple transmissible (Nm)
 F : Effort axial (kN)
 Cs : Couple de serrage (Nm)
 Pm : Pression sur le moyeu (N/mm²)
 Pa : Pression sur l'arbre (N/mm²)
 1 : Dimensions maximales

Désignation	d mm	D mm	a' mm	b' mm	C Nm	F kN	Vis DIN 912-12.9		Cs Nm	Pm N/mm ²	Pa N/mm ²
							Nb	Type			
S 400 020 x 047*	20	47	45	51	750	58	6	M 6 x 35	17	137	215
S 400 022 x 047*	22	47	45	51	820	58	6	M 6 x 35	17	140	220
S 400 024 x 050*	24	50	45	51	900	62	6	M 6 x 35	17	145	220
S 400 024 x 055	24	55	40	46	800	67	6	M 6 x 35	17	134	308
S 400 025 x 050	25	50	45	51	940	62	6	M 6 x 35	17	137	215
S 400 025 x 055	25	55	40	46	840	67	6	M 6 x 35	17	134	295
S 400 028 x 055	28	55	45	51	1170	80	6	M 6 x 35	17	134	264
S 400 030 x 055	30	55	45	51	1260	80	8	M 6 x 35	17	140	246
S 400 035 x 060	35	60	54	60	1620	97	8	M 6 x 35	17	145	220
S 400 038 x 065	38	65	45	51	1770	97	10	M 6 x 35	17	140	205
S 400 038 x 075	38	75	54	62	2740	144	7	M 8 x 45	41	150	296
S 400 040 x 065	40	65	45	51	1860	105	10	M 6 x 35	17	135	205
S 400 040 x 075	40	75	54	62	2880	144	7	M 8 x 45	41	150	281
S 400 042 x 075*	42	75	54	62	3030	144	7	M 8 x 45	41	150	268
S 400 045 x 075	45	75	45	51	2550	120	8	M 8 x 35	41	155	250
S 400 048 x 080	48	80	64	72	2950	128	8	M 8 x 55	41	124	207
S 400 050 x 080	50	80	64	72	4250	160	8	M 8 x 55	41	150	235
S 400 055 x 085	55	85	64	72	5100	187	8	M 8 x 55	41	145	220
S 400 060 x 090	60	90	64	72	6100	200	10	M 8 x 55	41	140	207
S 400 065 x 095	65	95	64	72	6700	200	10	M 8 x 55	41	155	230
S 400 070 x 110	70	110	78	88	10800	320	10	M 10 x 65	83	150	229
S 400 075 x 115	75	115	78	88	12000	330	10	M 10 x 65	83	139	215
S 400 080 x 120	80	120	78	88	14500	360	12	M 10 x 65	83	147	220
S 400 085 x 125	85	125	78	88	15800	360	12	M 10 x 65	83	141	207
S 400 090 x 130	90	130	78	88	18100	390	12	M 10 x 65	83	148	213
S 400 095 x 135	95	135	78	88	18700	390	12	M 10 x 65	83	142	210
S 400 100 x 145	100	145	101	113	26500	520	12	M 12 x 80	145	145	210

* Uniquement sur demande.

Sous réserve de modifications.