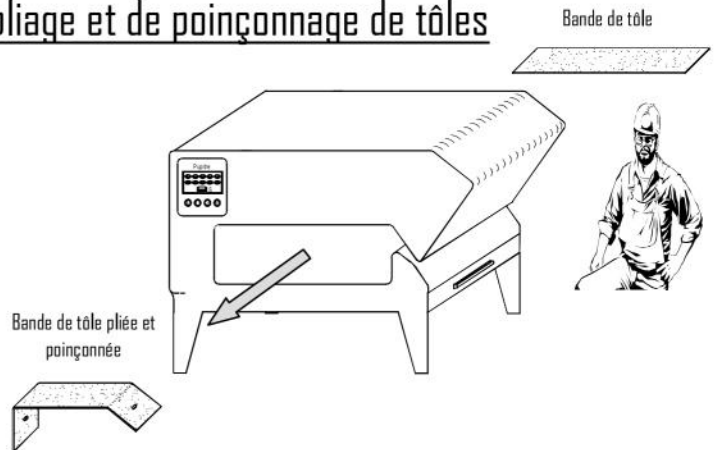


Nom :	DEVOIR DE SYNTHÈSE N°01 Proposé Par Le Prof M ^e Toumi Imen Doc : 1/5	Lycée Korba 2007/2008
Prénom :		Labo de Technologie
Classe : 2S2 N° : ...		Note : . . . /20

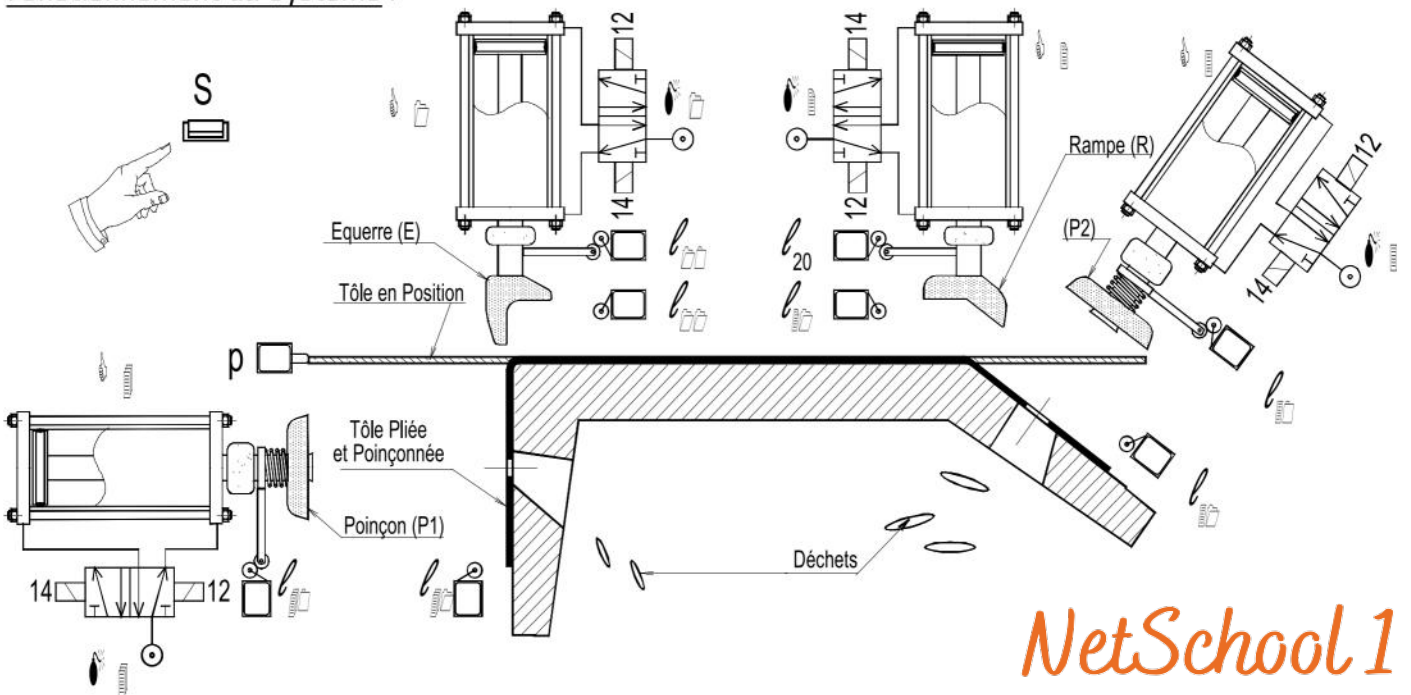
Système technique : Poste de pliage et de poinçonnage de tôles

Description du système :

Le système de pliage et de poinçonnage de tôles est destiné à plier et poinçonner des tôles découpées en bandes.



Fonctionnement du système :



NetSchool 1

KNOWLEDGE BASE

Le système est au repos, la présence d'une bande de tôle et l'appui sur le bouton marche « S » provoque le départ du cycle de fonctionnement suivant.

- ☛ Pliage et serrage de la bande de tôle de deux extrémités simultanément :
 - ✓ Pliage droit (angle 90°) et serrage par l'intermédiaire de l'équerre (E) actionnée par la sortie de la tige de vérin C₁ ;
 - ✓ Pliage (angle 30°) et serrage par l'intermédiaire de la rampe (R) actionnée par le vérin C₂.
- ☛ Poinçonnage de la tôle pliée de deux cotés simultanément par les poinçons (P₁ et P₂) actionnées par deux vérins (C₃ et C₄).
- ☛ Le retour de poinçons (P₁ et P₂) à leur position initiale est effectué par l'entrée de tiges de vérins (C₃ et C₄).
- ☛ Desserrage de la tôle pliée et poinçonnée est effectué par l'entrée de tiges de vérins (C₁ et C₂).

Remarque

- ☑ L'énergie disponible : **Wp** et **We**
- ☑ La **partie commande** est constituée par un **Micro-ordinateur** non représenté.
- ☑ La mise en place et l'évacuation de la tôle s'effectue manuellement.

TRAVAIL DEMANDÉ :

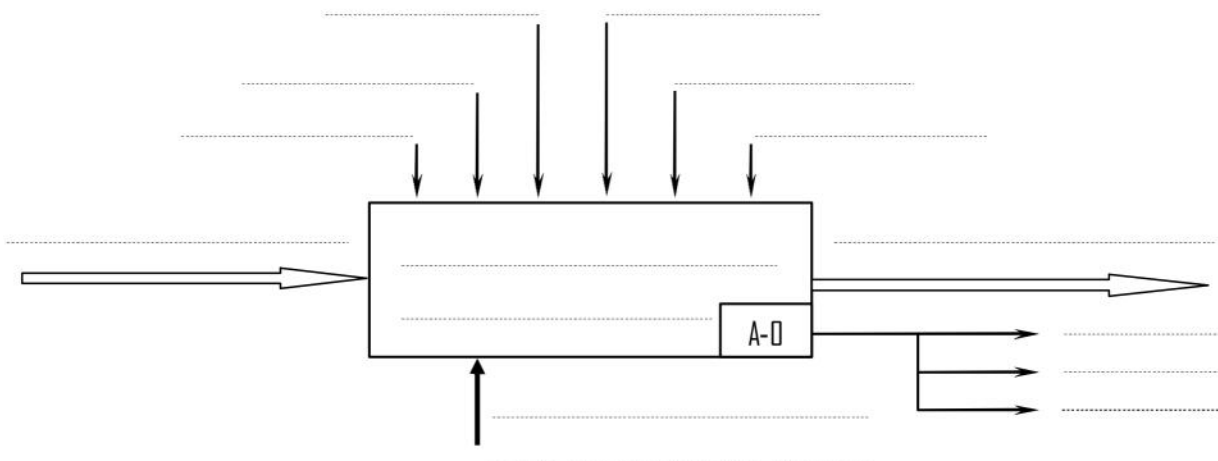
A- ANALYSE FONCTIONNELLE D'UN SYSTÈME TECHNIQUE : (5,5 points)

On donne les termes Suivants :

We, Messages, Comptes rendus, Tôle en position, Plier et serrer, Unité de poinçonnage, Déchets, Micro-ordinateur, Réglage, Ordre de Fonctionnement (OF^{ct}), Présence Tôle, Programme, Bruits, Wp, Ordre, Tôle pliée et poinçonnée.

1- Compléter le diagramme de niveau A-0 :

1,5 points

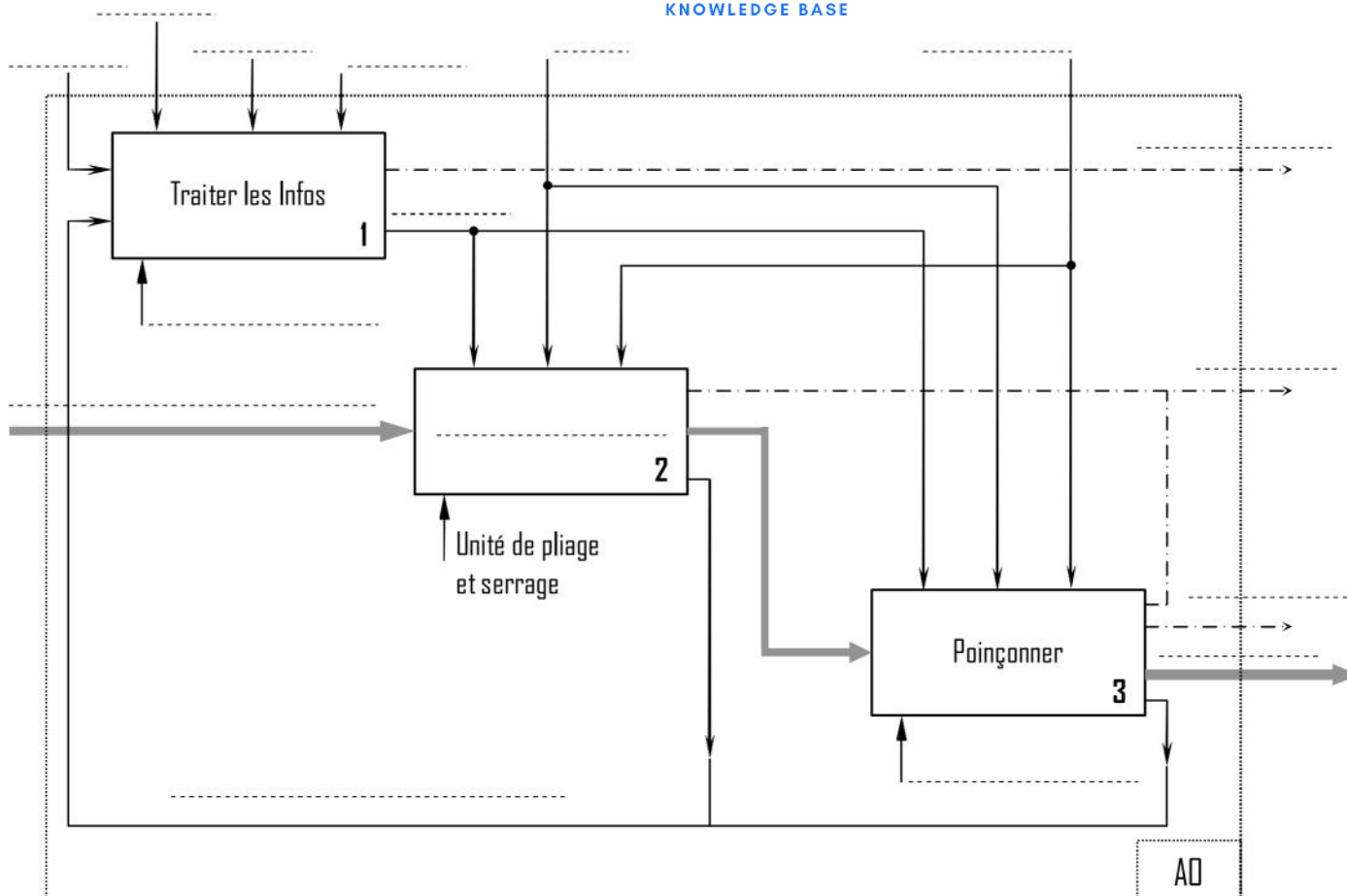


2- Compléter le diagramme de niveau AO :

NetSchool 1

KNOWLEDGE BASE

4 points

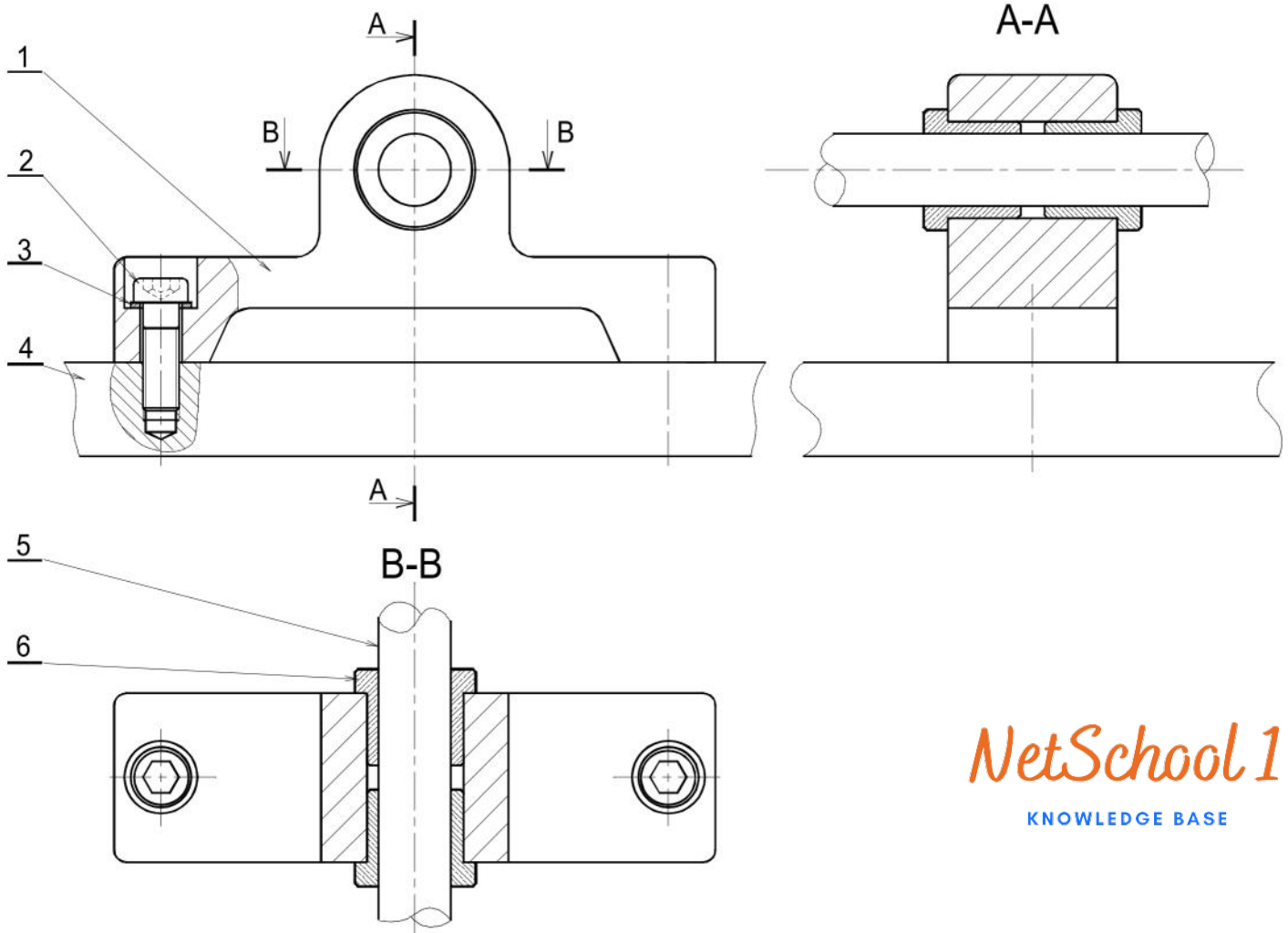


B- DÉFINITION GRAPHIQUE DU PRODUIT : (5 points)

Soit le dessin d'ensemble de Palier de guidage de la tige de vérin :

1- Colorier sur le dessin d'ensemble ci-dessous le corps (1)

0,5 point



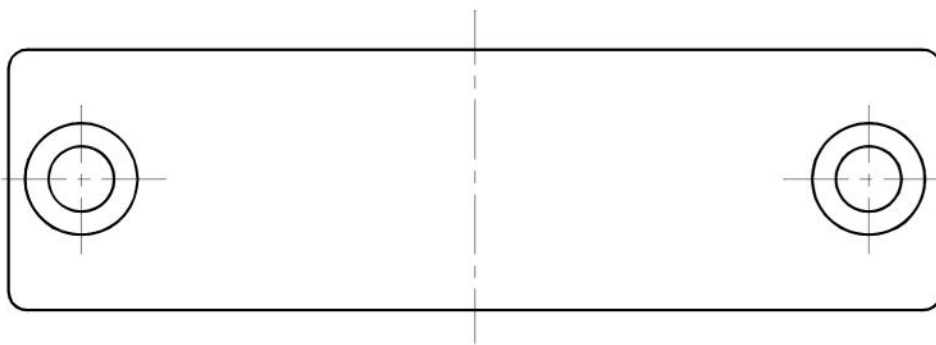
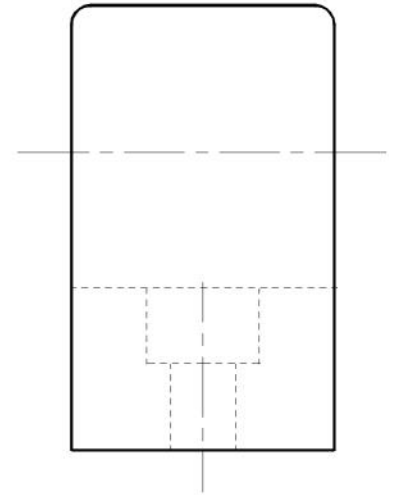
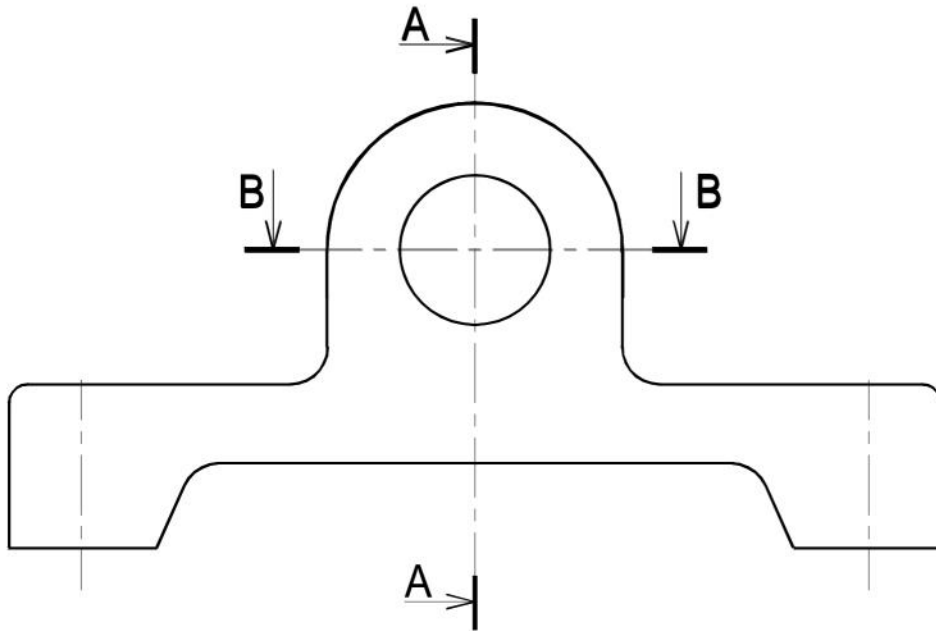
NetSchool 1
KNOWLEDGE BASE

6	2	Coussinet à collerette	Cu Zn 39 Pb2 (Laiton)	Frittés
5	1	Tige de vérin	C 60 (Acier)	Trempé et Chromé
4	1	Bâti de la machine	EN GJMB 450-6 (Fonte)	
3	2	Rondelle plate M10 Z	Fourni	
2	2	Vis à tête cylindrique CHC M10-25	Fourni	
1	1	Corps	EN - GJL - 200 (Fonte)	Moulé
Rp	Nb	Désignation	Matière	Observation
Echelle : 1:2		Lycée Secondaire KORBA		Devoir de Synthèse N°1
		PALIER DE GUIDAGE		

2- Compléter le dessin de définition du corps (I) par : (4,5 points)

- × La vue de Face ;
- × La vue de gauche en coupe A-A ;
- × La vue de dessus en coupe B-B.

1,5 point
1,5 point
1,5 point



NetSchool 1

KNOWLEDGE BASE

I	I	Corps	EN - GJL - 200 (Fonte)	Moulé
Rp	Nb	Désignation	Matière	Observation
Echelle : 2:3		Lycée Secondaire KORBA		Devoir de Synthèse N°1
		PALIER DE GUIDAGE		

C- GRAFCET : (9,5 points)

1- Identifier les différents éléments technologiques du système à étudier : (Utiliser les symboles)

1 point

Partie Opérative		Eléments d'interfaces	
Actionneurs	Effecteurs	Capteurs	Préactionneurs
.....
.....
.....

2- Identifier les éléments technologiques réalisant les actions correspondantes :

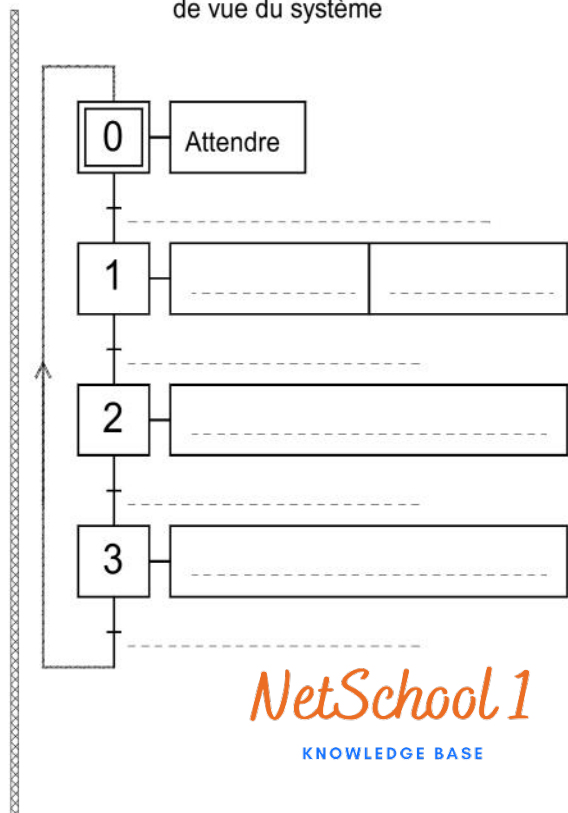
3 points

N° Tâche	Action donnée par les effets des actionneurs	Actionneur correspondant	Préactionneur correspondant	Capteur détectant la fin de l'action
0	Attendre	S . p
1	Sortir la tige de vérin C ₂
2	C ₃ → (SC ₃)
3	M ₃ → (I4 M ₃)
4	Réculer la tige du vérin C ₁

3- Compléter les GRAFCET suivant :

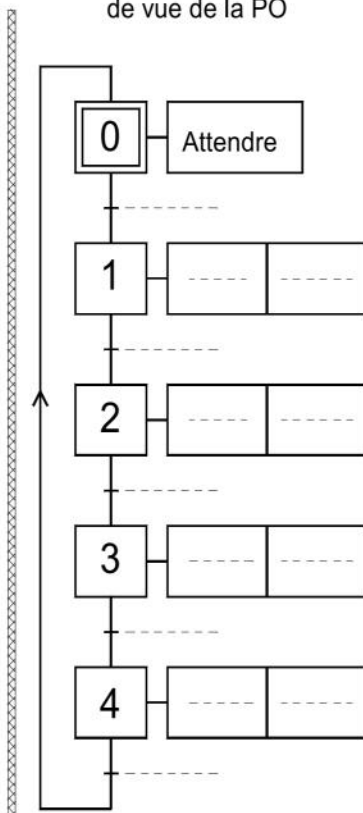
1,5 points

GRAFCET d'un point de vue du système



2 points

GRAFCET d'un point de vue de la PO



2 points

GRAFCET d'un point de vue de la PC

