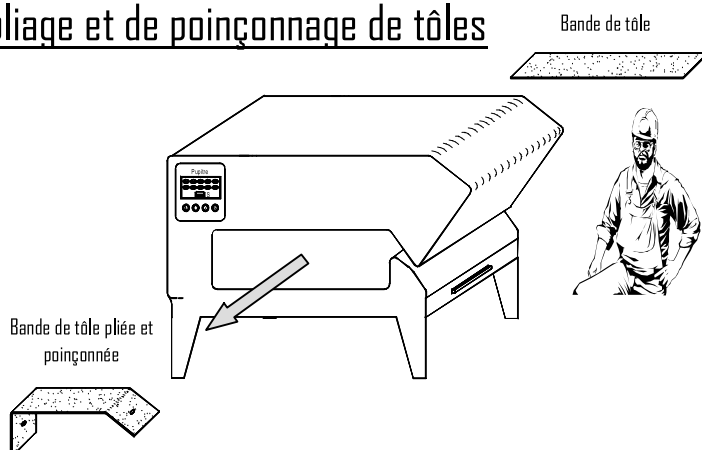


Nom : Prénom : Classe : 2S2 N° : ...	DEVOIR DE SYNTHÈSE N°01 Proposé Par Le Prof M ^e Toumi Imen <i>Doc</i> : 1/5 Note : . . . /20	Lycée Korba 2007/2008 Labo de Technologie
---	---	---

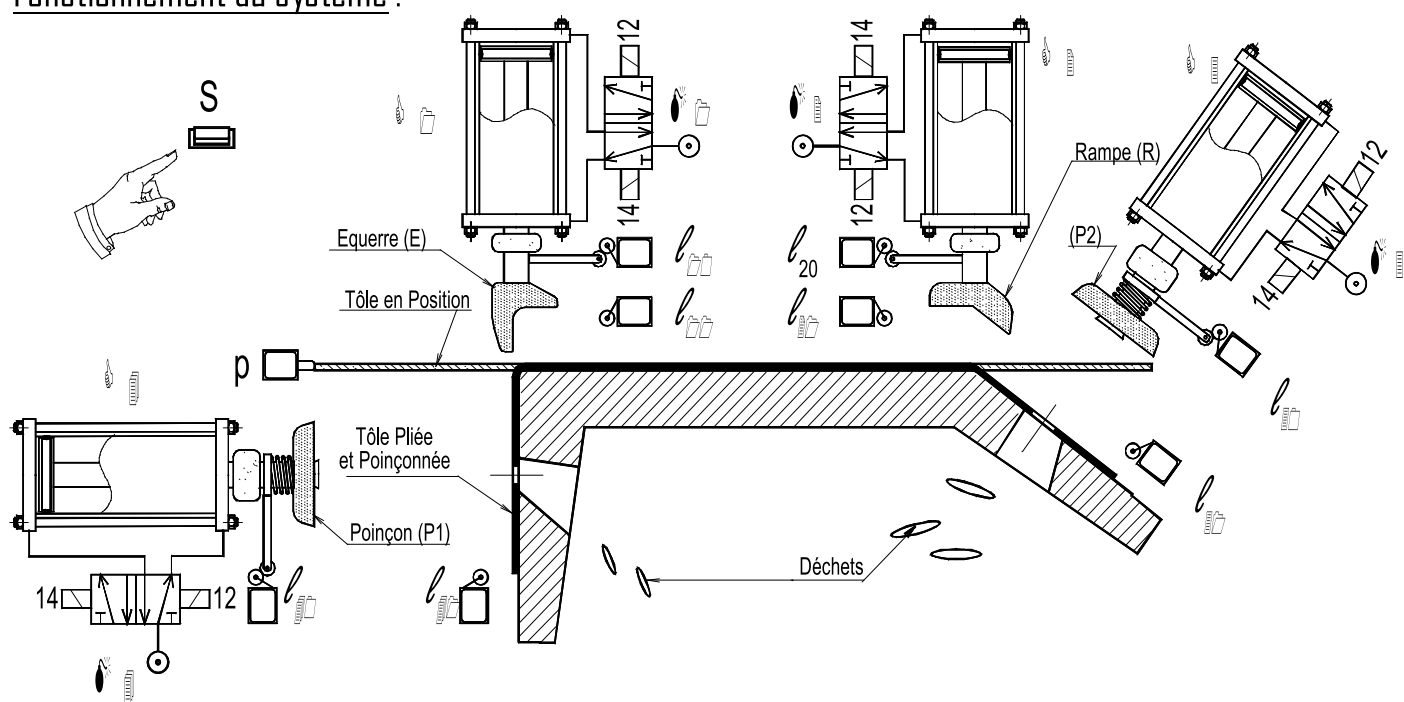
Système technique : Poste de pliage et de poinçonnage de tôles

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 :



- ✎ 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 C_1 ;
 - ✓ Pliage (angle 30°) et serrage par l'intermédiaire de la rampe (R) actionnée par le vérin C_2 .
- ⚙ Poinçonnage de la tôle pliée de deux cotés simultanément par les poinçons (P_1 et P_2) actionnées par deux vérins (C_3 et C_4).
- ⚙ Le retour de poinçons (P_1 et P_2) à leur position initiale est effectué par l'entrée de tiges de vérins (C_3 et C_4).
- ⚙ Desserrage de la tôle pliée et poinçonnée est effectué par l'entrée de tiges de vérins (C_1 et C_2).

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 :

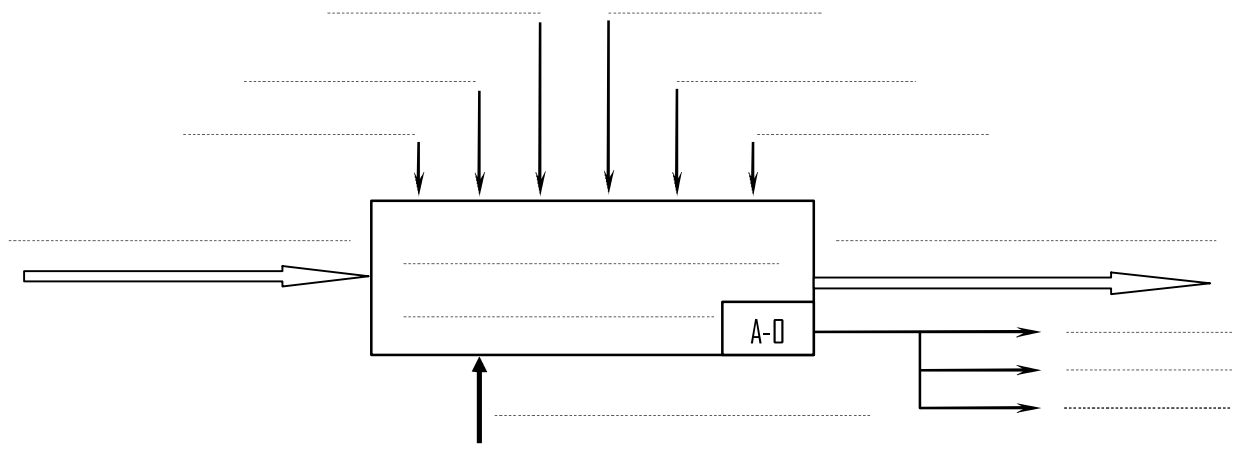
A- ANALYSE FONCTIONNELLE D'UN SYSTÈME TECHNIQUE : (5,5 points)

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.

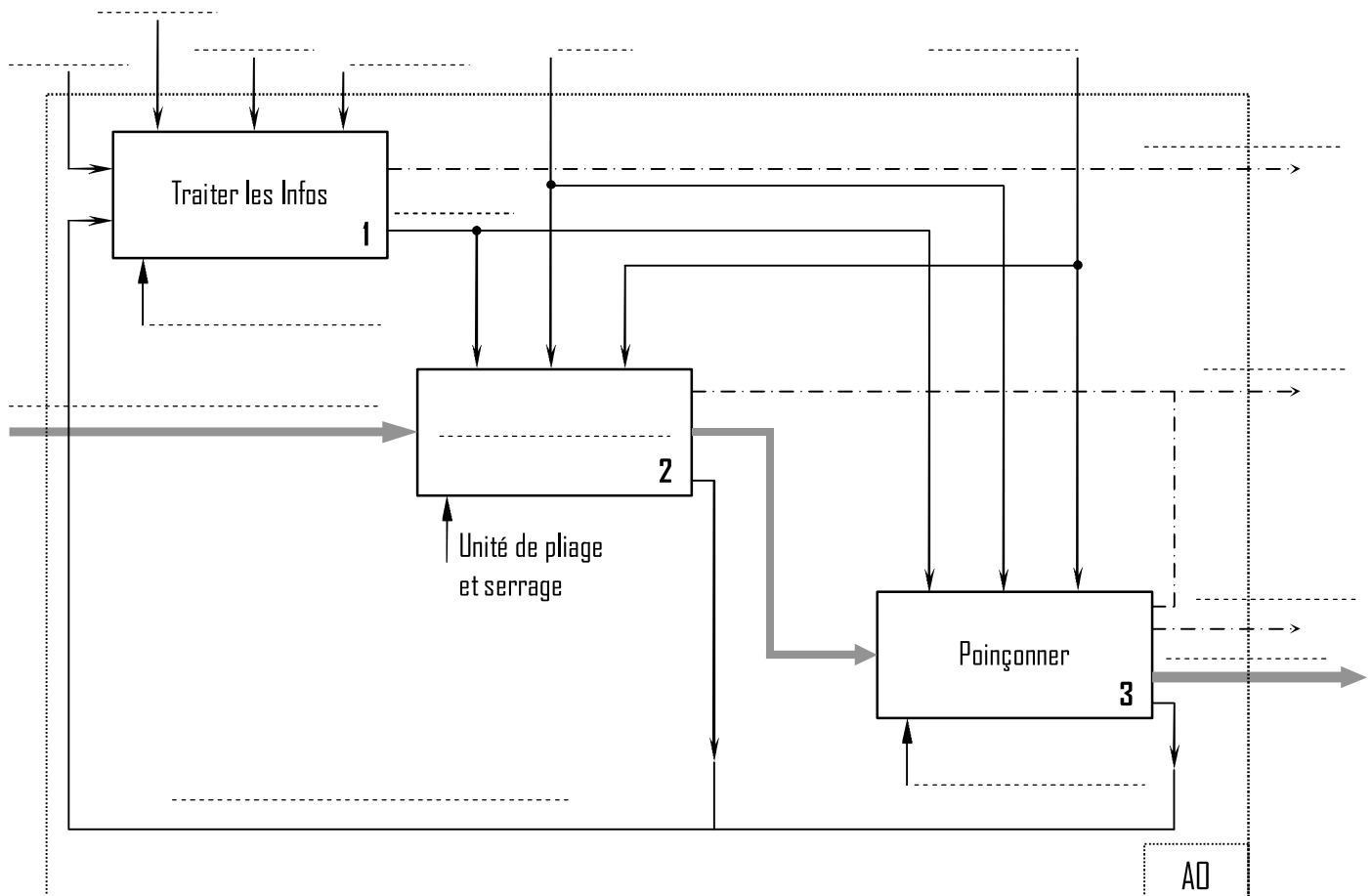
1- Compléter le diagramme de niveau A-0 :

1,5 points



2- Compléter le diagramme de niveau A0 :

4 points

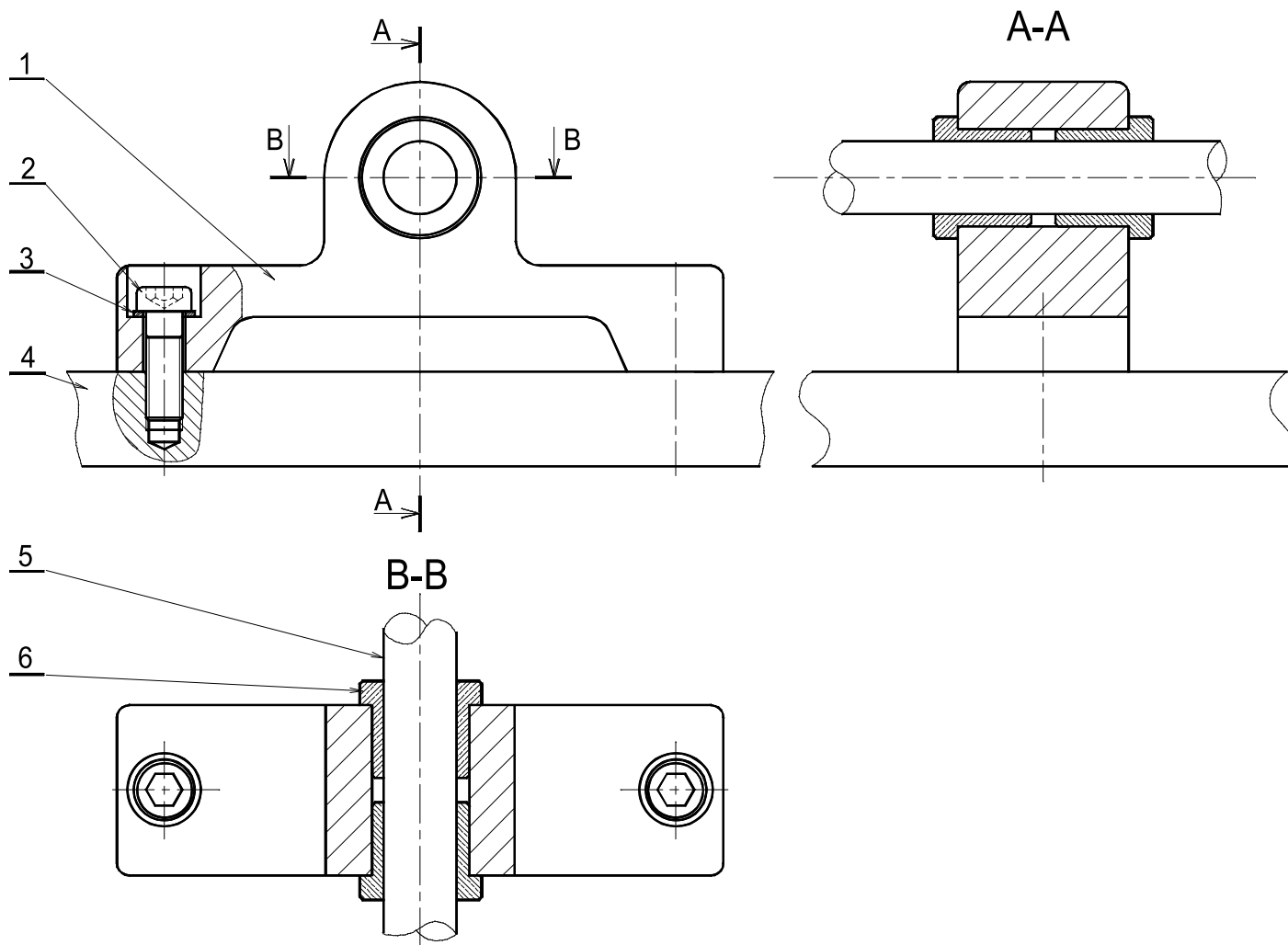


B- DÉFINITION GRAPHIQUE DU PRODUIT : (5 points)

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 (I)

0,5 point



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 MID Z	Fourni	
2	2	Vis à tête cylindrique CHC MID-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		

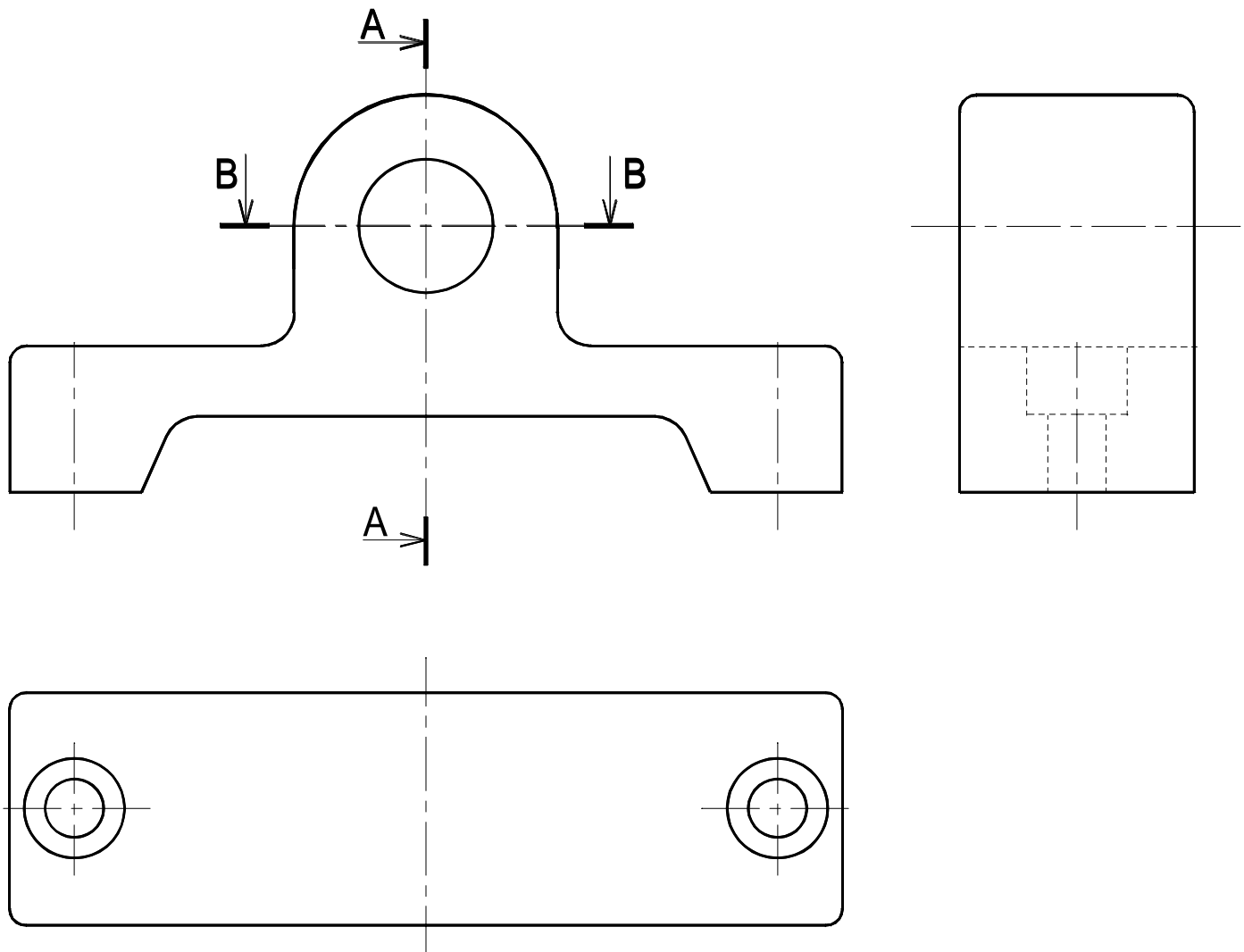
2- Compléter le dessin de définition du corps (I) par : (4,5 points)

- × 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



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 :

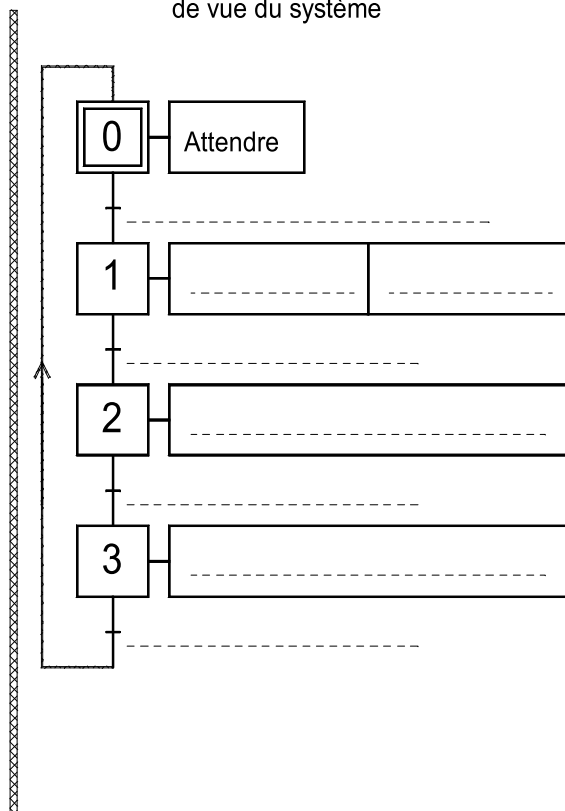
3 points

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 :

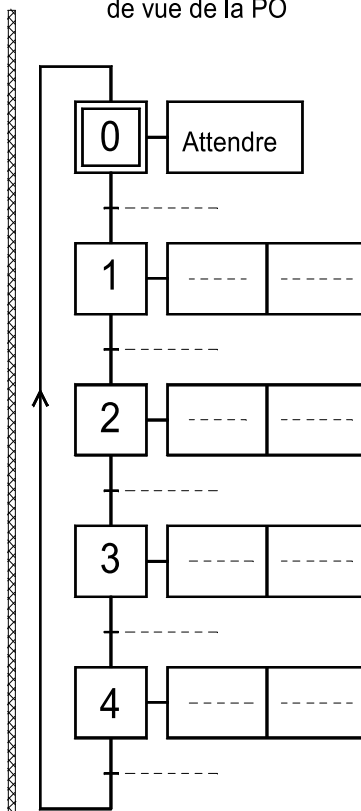
1,5 points

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

