

Lycée Voillaume	<i>Titre du projet</i>	BTS MAI
Aulnay sous bois (93)	Dossier de conception – Colak Erol	Page 1 sur 16

DOSSIER DE CONCEPTION

de

M. Colak Erol

Projet :

Sac a Main

Année 2008-2009

Lycée Voillaume	<i>Titre du projet</i>	BTS MAI
Aulnay sous bois (93)	Dossier de conception – Colak Erol	Page 2 sur 16

SOMMAIRE

I. Le projet.....	3
a) Le projet général.....	3
II. Partie opérative.....	7
a) Recherche et choix de l'architecture.....	7
b) Recherche et choix des composants.....	11
c) Validation des composants.....	12
d) Interface avec les autres sous ensembles.....	12
e) Plan du sous ensemble (cf. feuilles annexes).....	13
III. Partie commande.....	14
a) Recherche et choix de capteur.....	14
b) Programmes.....	15
IV. ANNEXES.....	16

Lycée Voillaume	<i>Titre du projet</i>	BTS MAI
Aulnay sous bois (93)	Dossier de conception – Colak Erol	Page 3 sur 16

I. Le projet

a) Le projet général

Client :

Entreprise JEUNET SA, 5 rue de l'Evalude 39400 MOREZ

Tel : 03 84 33 09 19

Responsable : M MARTIN

Prestataire :

BTS MAI du Lycée Voillaume, 136 rue de Mitry 93604 AULNAY SOUS BOIS

Tel : 01 48 19 31 66

Responsables : M FAUL, M MARTIN

Systeme automatisé à concevoir et à réaliser :

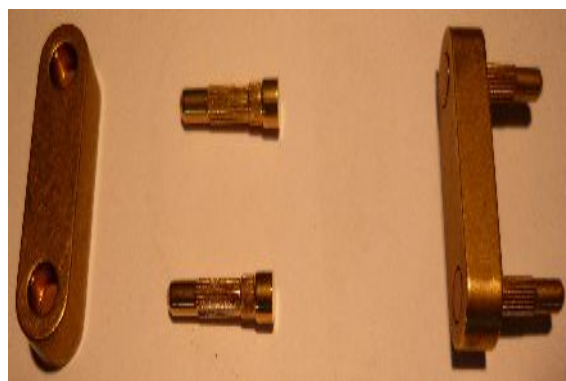
Une attache de sac à main est constituée de 2 demi-attaches en U serties ensemble.

Demi-attaches avant assemblage



Le système automatisé à concevoir assemble une demi-attache de sac à main, constituée d'une platine et de deux tiges.

Platine et tiges avant assemblage



Platine et tiges assemblées



Le déclassement des tiges et des platines est réalisé par deux bols vibrants.

Cadence prévue maximale : 1 s par demi-attache

Lycée Voillaume	<i>Titre du projet</i>	BTS MAI
Aulnay sous bois (93)	Dossier de conception – Colak Erol	Page 4 sur 16

Production envisagée : 1 série de 5000 demi-attaches tous les mois

Objectifs :

Présenter un démonstrateur pour juin 2009
Si démonstrateur opérationnel, finaliser en 2010

Date de livraison : Juin 2009

Procédure d'achat pour le matériel nécessaire :

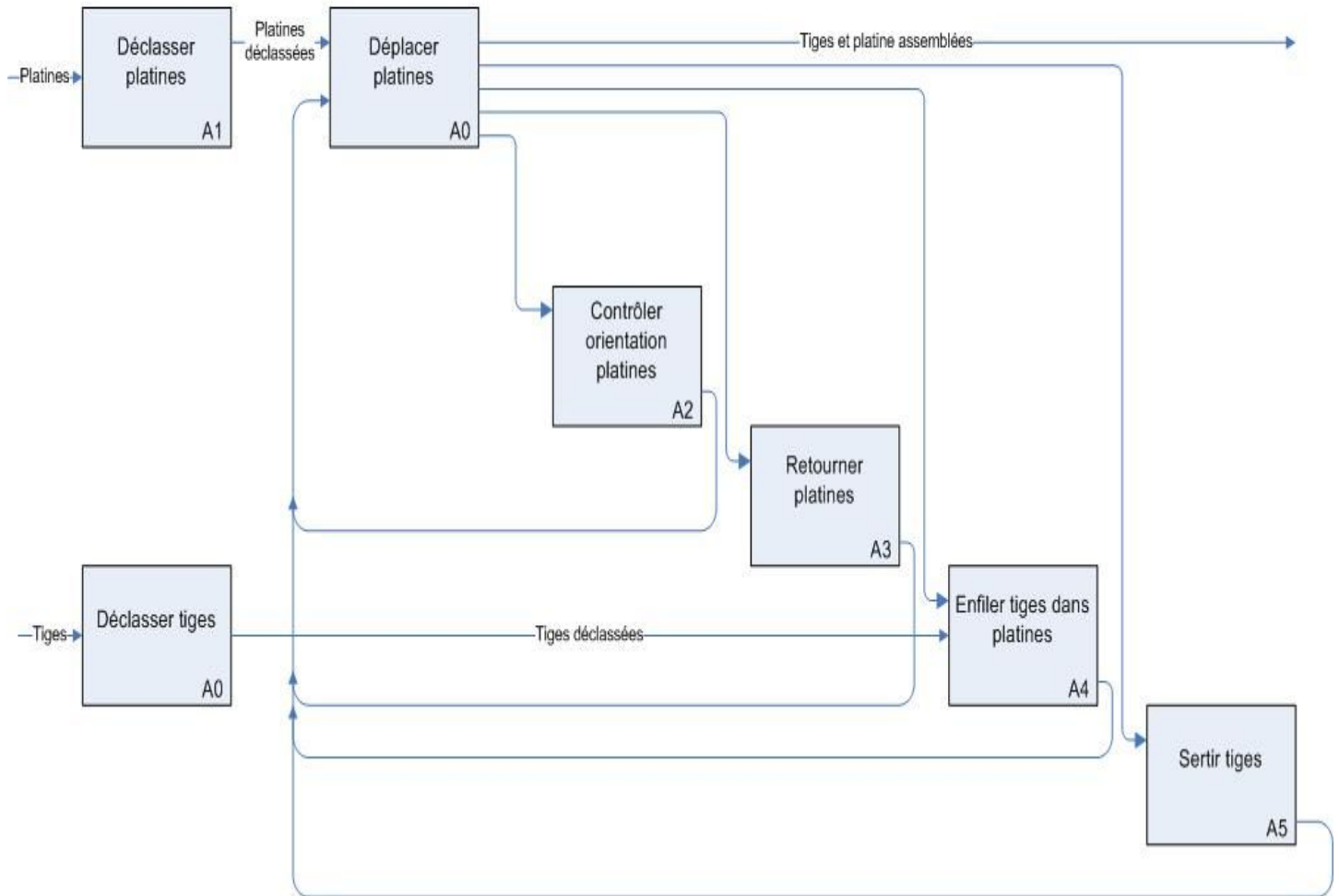
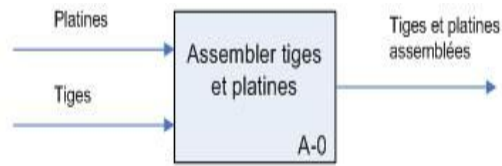
Etablissement des devis par le lycée avec les entreprises sous traitantes
Validation du devis et règlement par l'entreprise
Livraison au lycée

Coût du projet :

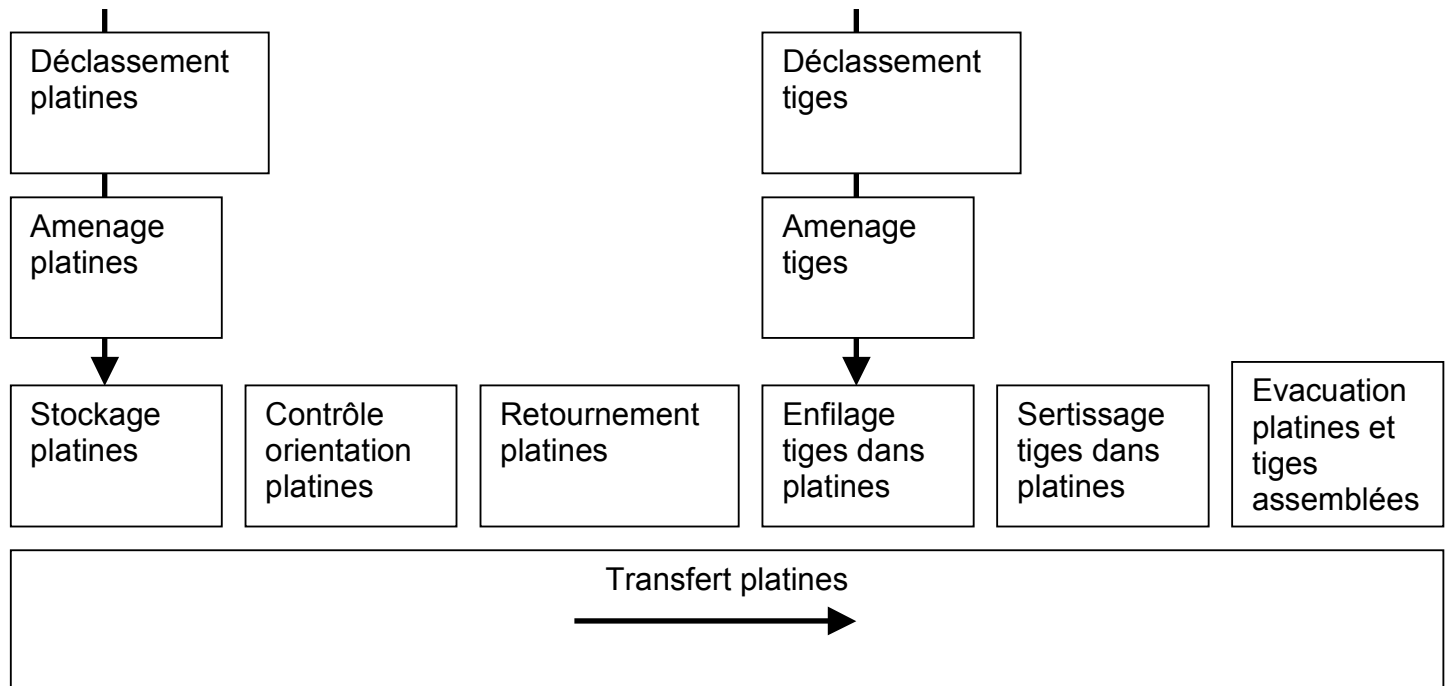
2000 Euros

Armoire électrique, distributeurs prêtés par le lycée

Décomposition fonctionnelle :



Architecture du système automatisé à concevoir : les différents postes



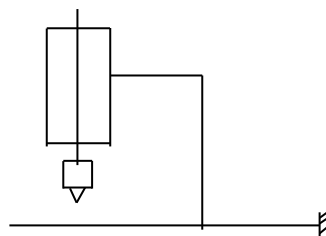
Répartition des tâches entre étudiants :

Machine d'assemblage pour attaches de sac à main	Ait Ali	Andriana	Colak	Gavel	Habib	Louis-Jean	Ouedraogo
Arrivée tiges : poste de blocage							
Arrivée tiges : poste d'aiguillage							
Déplacement platines sur peigne							
Réalisation du bati							
Contrôle orientation platines							
Retournement platines							
Sertissage tiges							
Câblage de l'armoire électrique							
Programmation de la partie commande							
Mise en page du dossier machine							

II. Partie opérative

a) Recherche et choix de l'architecture

Schéma cinématique : glissière verticale



La forme de l'effecteur permet de détecter l'orientation de la platine : en fonction de cette orientation, la course du vérin varie. Cette variation de course est captée par un capteur ILS.

Poste de contrôle, architecture première idée:

Poste de contrôle : 1^{ère} idée

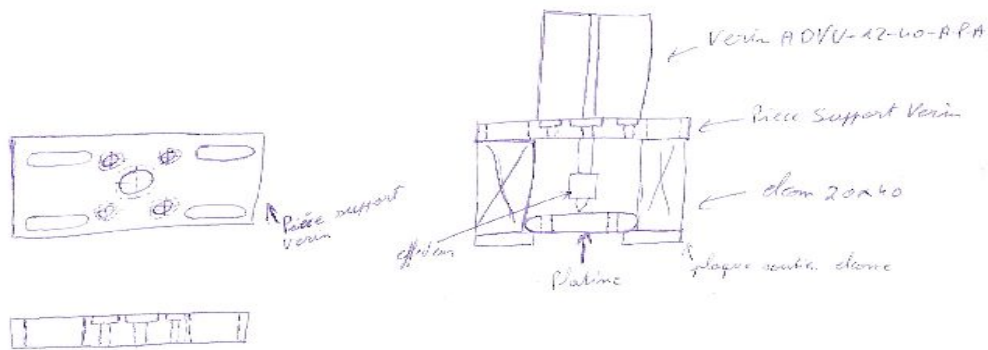
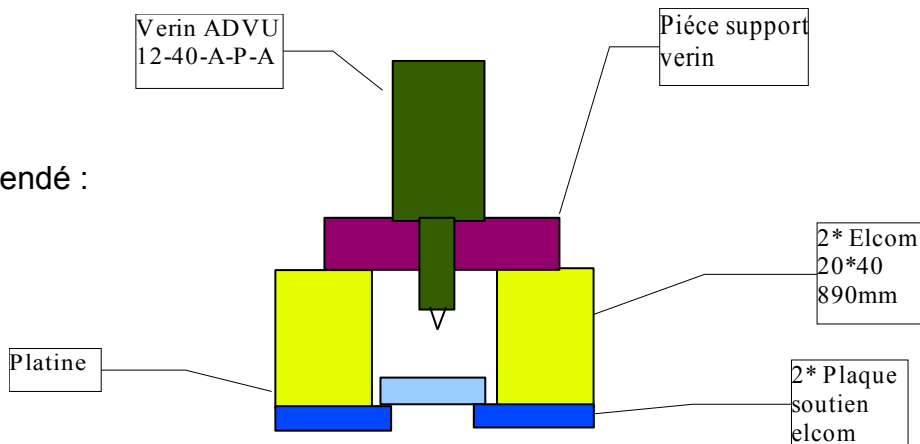
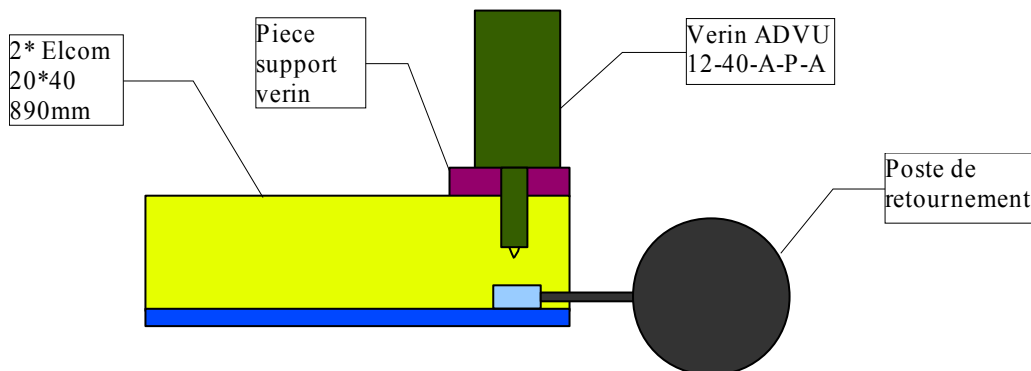


Schéma légendé :



La position de la pièce support de vérin doit être réglable transversalement pour assurer la rentrée de l'effecteur dans les trous des platines. Cette pièce est donc munie de lumières, mais nous avons remarqué que lorsque la platine était en mauvaise position et que le poste suivant, c'est-à-dire le poste de retournement, devait prendre la pièce et la retourner, alors la platine tapait l'effecteur et restait bloquée à ce niveau.

Schéma de l'interférence platines en cours de retournement – effecteur de contrôle: vue de côté.



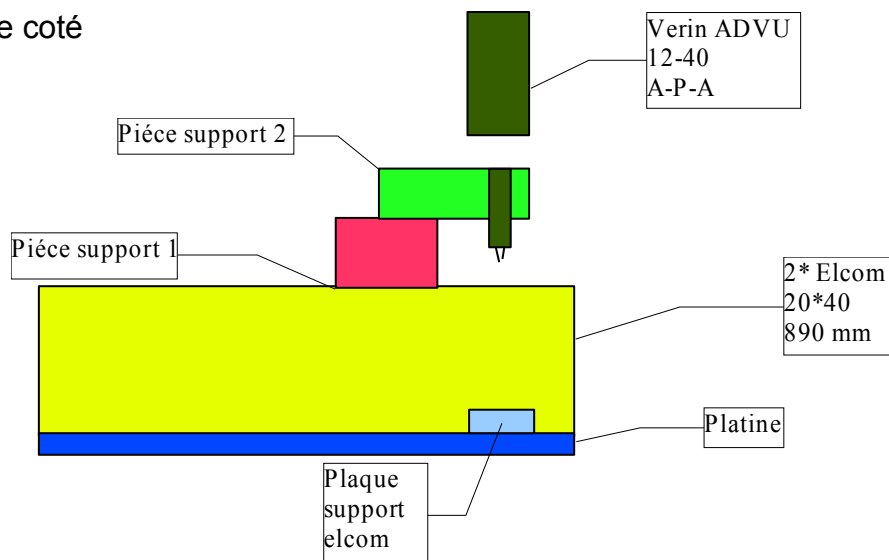
Risque de collision lorsque la platine est en mauvaise position et que le poste de retournement va retourner la platine.

Poste de contrôle, architecture deuxième idée:

Nous devons donc pensé a une autre architecture pour le poste de contrôle : la plaque support est liée au bâti par une pièce intermédiaire.

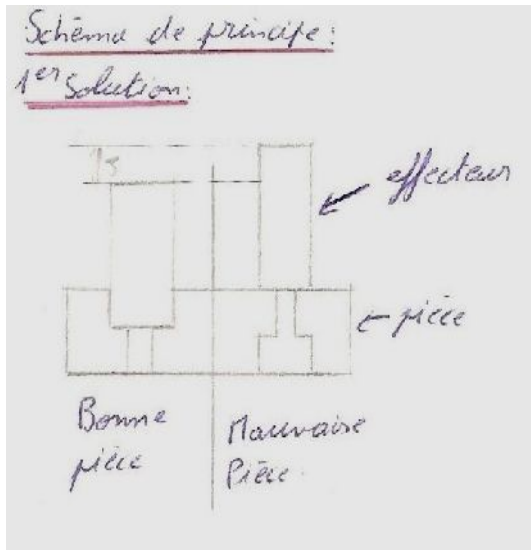
Nous devons mettre le vérin avec l'effecteur en hauteur, pour qu'il ne puisse pas être touché par la platine, lors du retournement, si elle était fausse, mais pas trop haut aussi pour que l'effecteur puisse contrôler la platine. Nous avons donc décidé d'ajouter une pièce supplémentaire.

Schéma : vue de coté



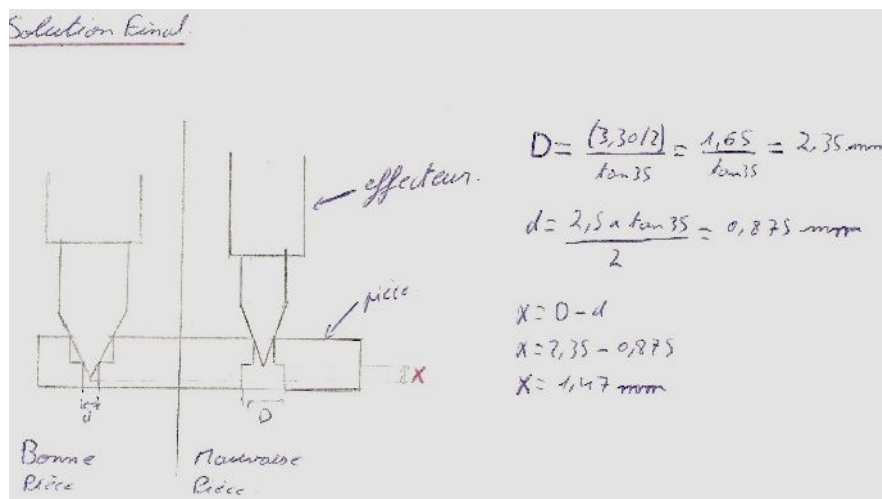
Concernant l'effecteur:

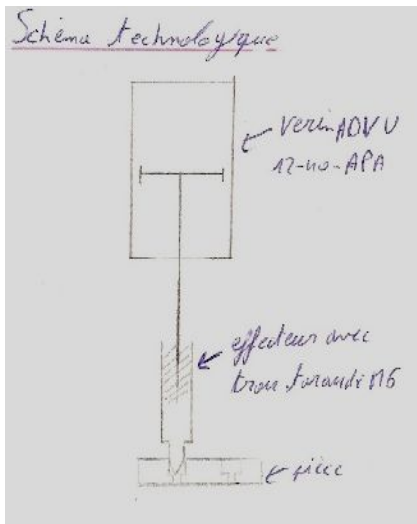
Dans un premier temps, nous avons penser a crée un effecteur avec une surface plane, mais nous avons tout de suite changer d'idée car l'inconvénient de l'effecteur était que s'il y avais quelques millimètre de décalage, même en étant dans la bonne position, la pièce sera considéré comme mauvaise.



Finalement nous sommes arrivé a la solution du cône pour la précision et parce que même avec quelques millimètre de décalage, grâce a sa forme le cône peut rentrer dans les trous de passage de la platine.

Pour différencier la bonne platine de la mauvaise, nous avons calculer la différence de la profondeur que pouvais rentré l'effecteur dans la bonne et mauvaise platine, lorsque la platine est dans la bonne position, nous avons une distance de 2,35 mm, jusqu'à que le cône de l'effecteur touche la platine. Dans la mauvaise position nous avons une profondeur de 0,875 mm. Nous avons donc une différence de 1,47 mm entre la bonne et la mauvaise position de la platine. Et c'est grâce a se résultat que nous allons différencier la bonne position de la platine a la mauvaise.

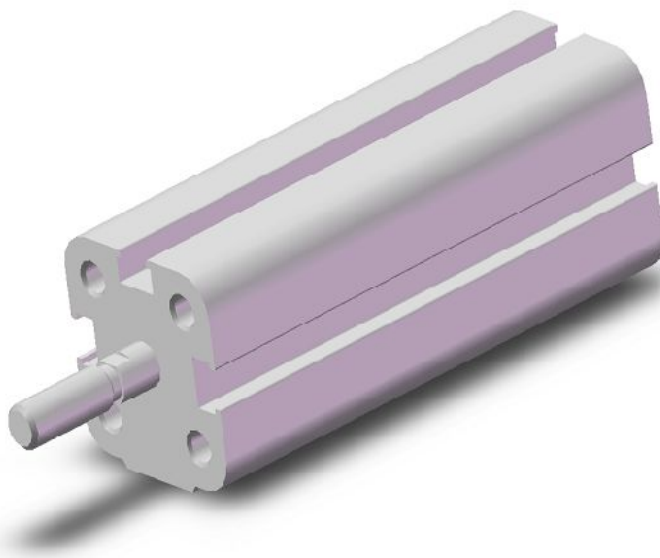




b) Recherche et choix des composants

La recherche et le choix des composants devaient se faire minutieusement. En effet, le coût et l'encombrement de ces composants devait être minimales.

Le choix du vérin ADVU 12-40 me paraissait correct, de par son prix et ses dimensions.



ADVU 12-40

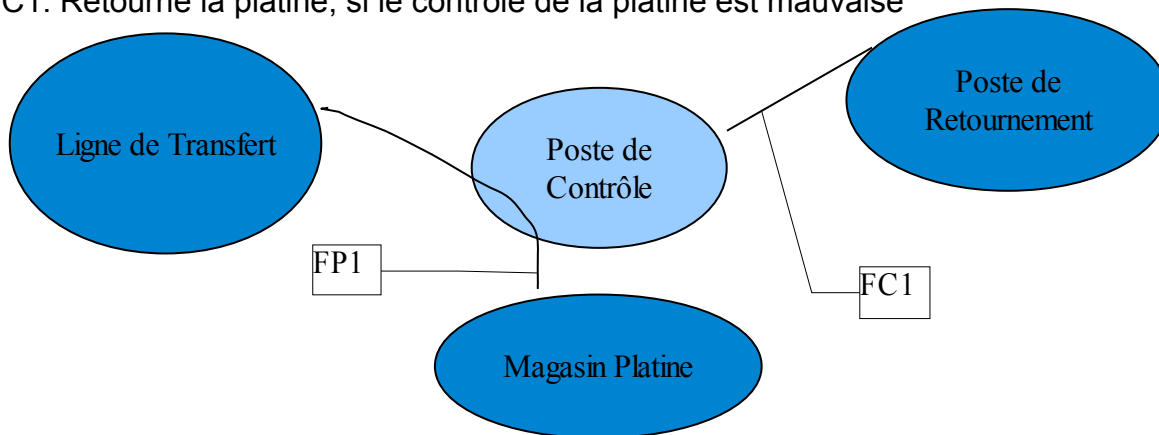
c) Validation des composants

L'actionneur choisit répond à nos exigences car la course utile nécessaire (40 mm) est validée, de plus il n'encombre pas notre système donc nous validons le choix du composants.

d) Interface avec les autres sous ensembles

FP1: Contrôler la platine amener du magasin platine grâce au ligne de transfert

FC1: Retourne la platine, si le contrôle de la platine est mauvaise



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
8	Effecteur Verin Control		1
6	verin de controle	Verin_advu_12-40	1
20	plaque fixation du verin1		1
22	plaque de fixation verin2		1

09/04
 08/03
 07/02
 06/01
 05/00

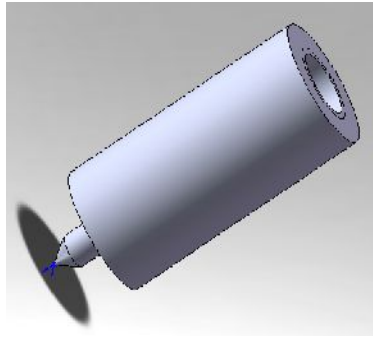
contrôle orientation platine

Echelle: 1:5
 Format: A4H
 L.P.R. Voillaume
 136, rue de Mitry
 93604 Aulnay-sous-Bois Cedex
 Tel: 01 48 12 31 66
 Fax: 01 48 19 31 72
 22/01/09
 Ret
 aif ali

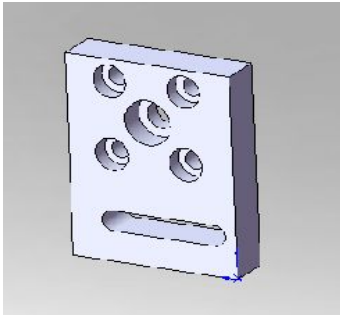
DÉTAIL C
 ECHELLE 1 : 2^c

Licence d'éducation SolidWorks
 A titre éducatif uniquement

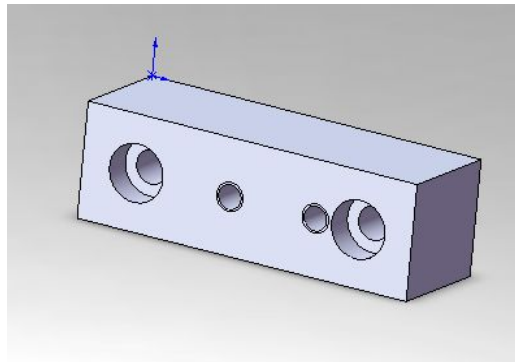
e) Plan du sous ensemble (cf. feuilles annexes)



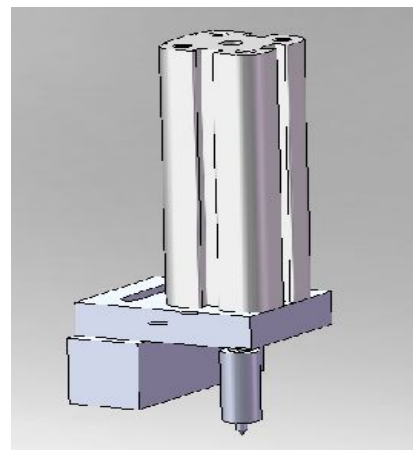
effecteur vérin de contrôle --->



<--- plaque fixation du vérin



brute fixation du vérin ---->



Assemblages des pièces du poste de contrôle ---->

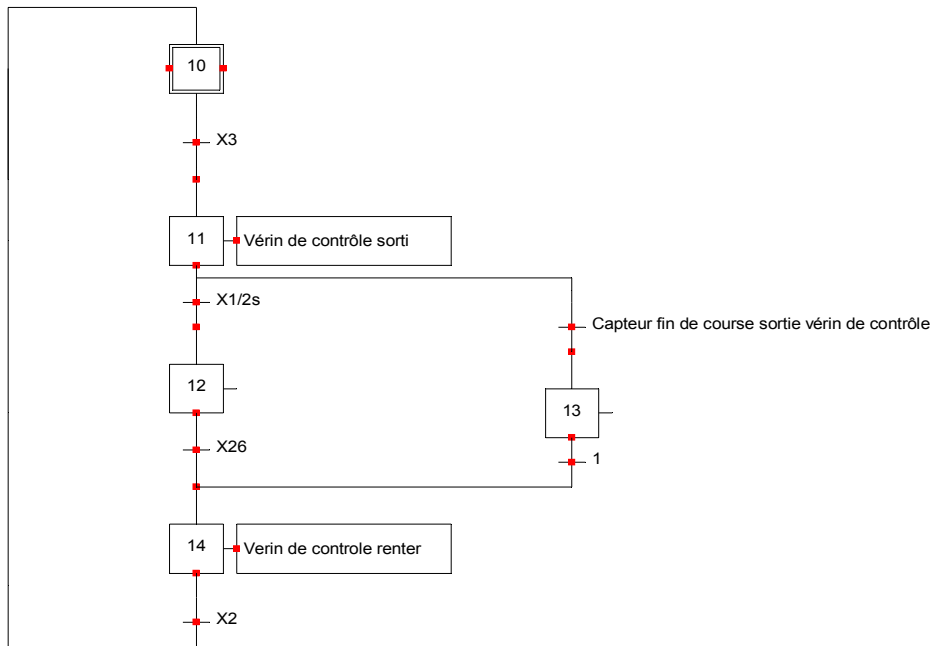
III. Partie commande

a) Recherche et choix de capteur

Nous avons choisis un capteur de proximité (capteur magnétique, 3 fils) permettant ainsi de le placé dans une fente du vérin nous indiquant l'état du piston: entré ou sortie. Le capteur permet de différencier la descente du verin munie de l'effecteur de 1,50 mm, cette différence étant la bonne et mauvaise position de la platine. Nous validons donc notre choix sur le capteur.



b) Programmes



Lycée Voillaume	<i>Titre du projet</i>	BTS MAI
Aulnay sous bois (93)	<u>Dossier de conception – Colak Erol</u>	Page 16 sur 16

IV. ANNEXES