

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

Étude et Définition de Produits Industriels

Épreuve E2 - Unité : U 2

Étude de produit industriel

Durée : 5 heures

Coefficient : 5

Compétences et connaissances technologiques associées sur lesquelles porte l'épreuve :

- C 11 : Décoder un CDCF**
- C 12 : Analyser un produit**
- C 13 : Analyser une pièce**
- C 14 : Collecter les données**
- C 22 : Étudier et choisir une solution**

- S 1 : Analyse fonctionnelle et structurelle**
- S 2 : La compétitivité des produits industriels**
- S 5 : Solutions constructives – Procédés – Matériaux**

Ce sujet comporte :

- § Dossier de présentation : Doc. 2 à 5 / 30
- § Dossier technique : Doc. 6 à 9 / 30
- § Dossier de travail : Doc. 10 à 26 / 30
- § Dossier ressources : Doc. 27 à 30 / 30

Documents à rendre par le candidat (y compris ceux non exploités par le candidat) :

- § Dossier de travail et travail graphique : Doc. 10 à 26 / 30

**CES DOCUMENTS NE PORTERONT PAS L'IDENTITÉ DU CANDIDAT, ILS SERONT
AGRAFÉS À UNE COPIE D'EXAMEN PAR LE SURVEILLANT**

Calculatrice et documents personnels autorisés.

DOSSIER DE PRÉSENTATION

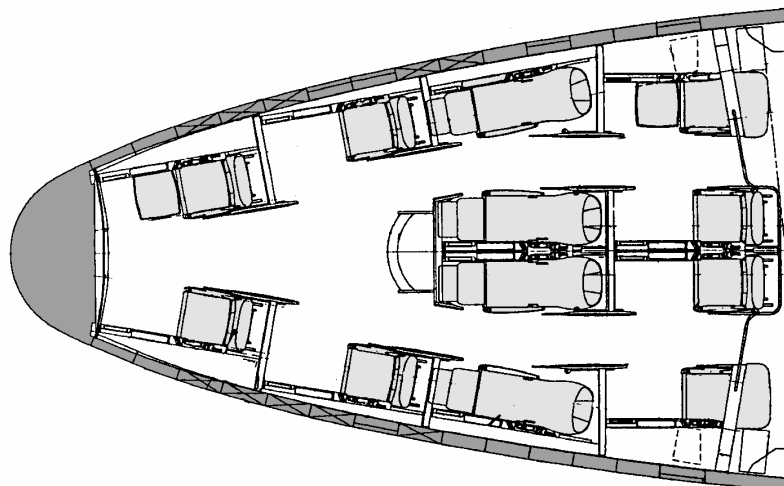
FAUTEUIL PREMIÈRE CLASSE



Ce fauteuil est conçu pour procurer, aux passagers voyageant en première classe sur des vols intercontinentaux de certaines compagnies aériennes, un confort maximal pendant un voyage aérien.

Il est intégré dans une cellule privative, qui permet au passager de s'isoler de ses voisins, pour se distraire, lire, travailler ou se détendre et dormir pendant le vol.

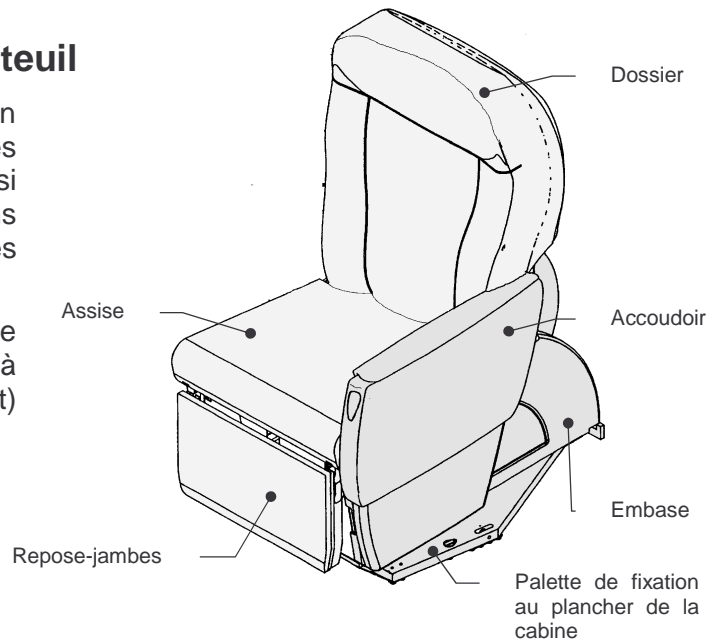
Suivant les compagnies utilisatrices de ce type de fauteuil, il n'existe que de 8 à 12 places par avion offrant un tel confort.



1. Présentation générale du fauteuil

Les formes de l'assise, du dossier muni d'un coussin lombaire réglable, du repose-jambes équipé d'un repose-pieds télescopique ainsi que la densité du rembourrage des coussins sont les résultats d'études ergonomiques poussées.

Au moyen d'un pupitre de commande, le passager peut passer d'une position assise à une position de relaxation (position confort) jusqu'à la position couchette.



Position assise



Position relaxation



Position couchette

2. Présentation globale de la problématique

Dans le cadre des recherches menées par les compagnies aériennes pour réduire la consommation de carburant pendant les vols, il a été demandé aux fournisseurs des équipements de l'avion d'agir sur le poids des composants.

Ainsi, il a été demandé à l'équipementier fabricant du fauteuil d'envisager un allègement du fauteuil, sans toutefois que cela nuise ni au confort de l'utilisateur ni à sa sécurité.

Deux grands axes ont été suivis :

2.1 Allègement des habillages :

Les coques plastiques, les garnissages en mousse et les revêtements en cuir ont subi des modifications. Cette démarche ne fait pas l'objet de l'étude ;

2.2 Allègement de l'ossature métallique du fauteuil :

Un **premier travail** d'allègement de la structure a constitué en un choix judicieux des matériaux suivi d'une réduction des épaisseurs des pièces et d'une optimisation des nervures et des sections.

Pour des impératifs liés aux normes en vigueur dans l'aéronautique, les éléments constituant l'ossature du fauteuil sont obtenus uniquement par usinage sur machine à commande numérique.

Après assemblage, le fauteuil est soumis à des tests de résistance à l'effort, où sont mesurées les déformations de la structure.

Le banc d'essai de crash test simule les efforts auxquels est soumis le fauteuil en cas d'atterrissage brutal. Dans cette situation, la structure doit pouvoir absorber l'énergie du choc, mais sans se déformer au point de permettre la séparation des différents sous-ensembles constituant le fauteuil.

Les modifications ont été validées lors de tests et de modélisations informatiques. Elles ne feront pas l'objet de cette étude.

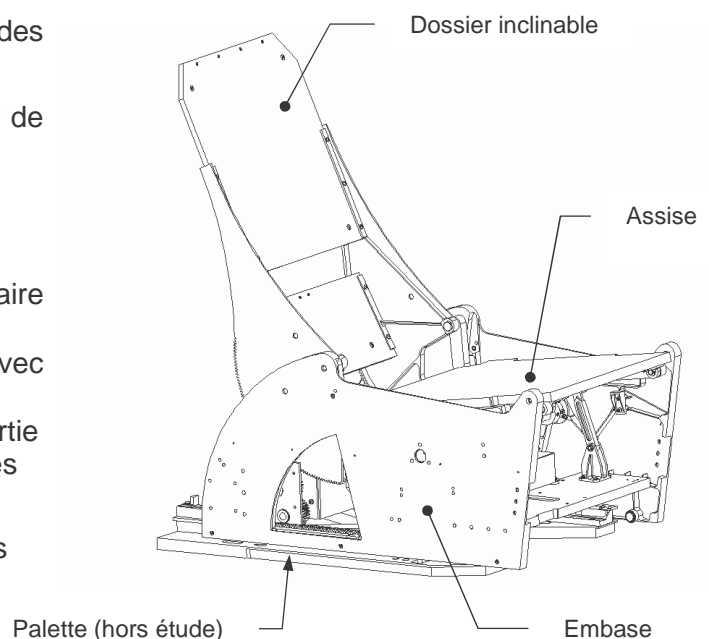
Toujours dans cette optique d'un gain de poids, un **deuxième travail** de recherche a été mené en vue de l'optimisation des chaînes cinématiques nécessaires aux différents mouvements du fauteuil.

L'ossature du fauteuil se compose des éléments suivants :

- Une palette de fixation au plancher de la cabine ;
- Une embase ;
- Une assise à position variable ;
- Un dossier inclinable ;
- Un panneau de soutien lombaire réglable ;
- Un repose-jambes réglable avec repose-pieds télescopique.

Ces deux derniers éléments ne font pas partie de l'étude, et n'ont donc pas été représentés sur les documents ultérieurs.

Ces différents sous-ensembles sont animés par trois actionneurs, gérés par un boîtier électronique placé sous l'assise.



DOSSIER

TECHNIQUE

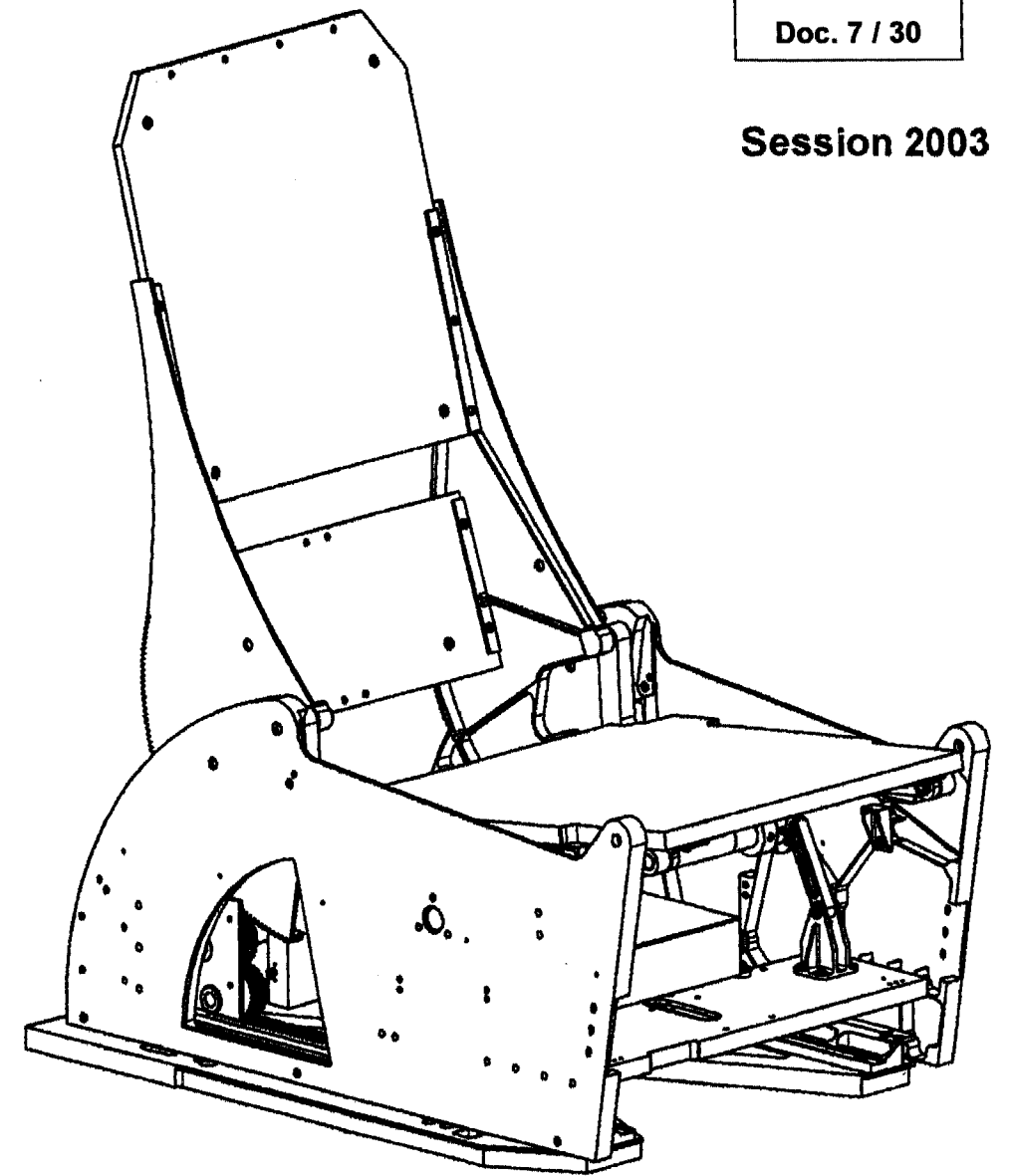
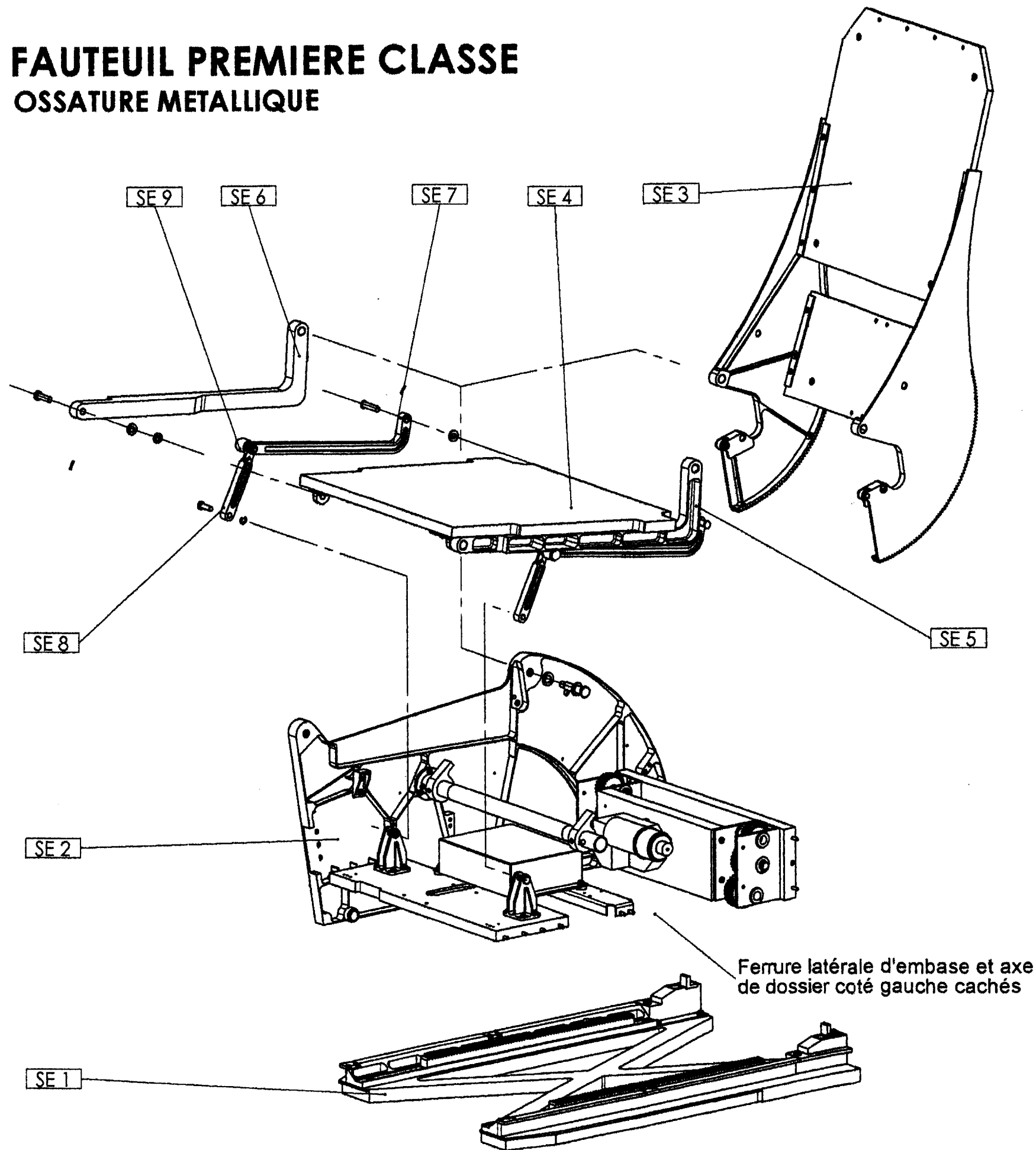
FAUTEUIL PREMIERE CLASSE

OSSATURE METALLIQUE

0306-EDP EPI

Doc. 7 / 30

Session 2003

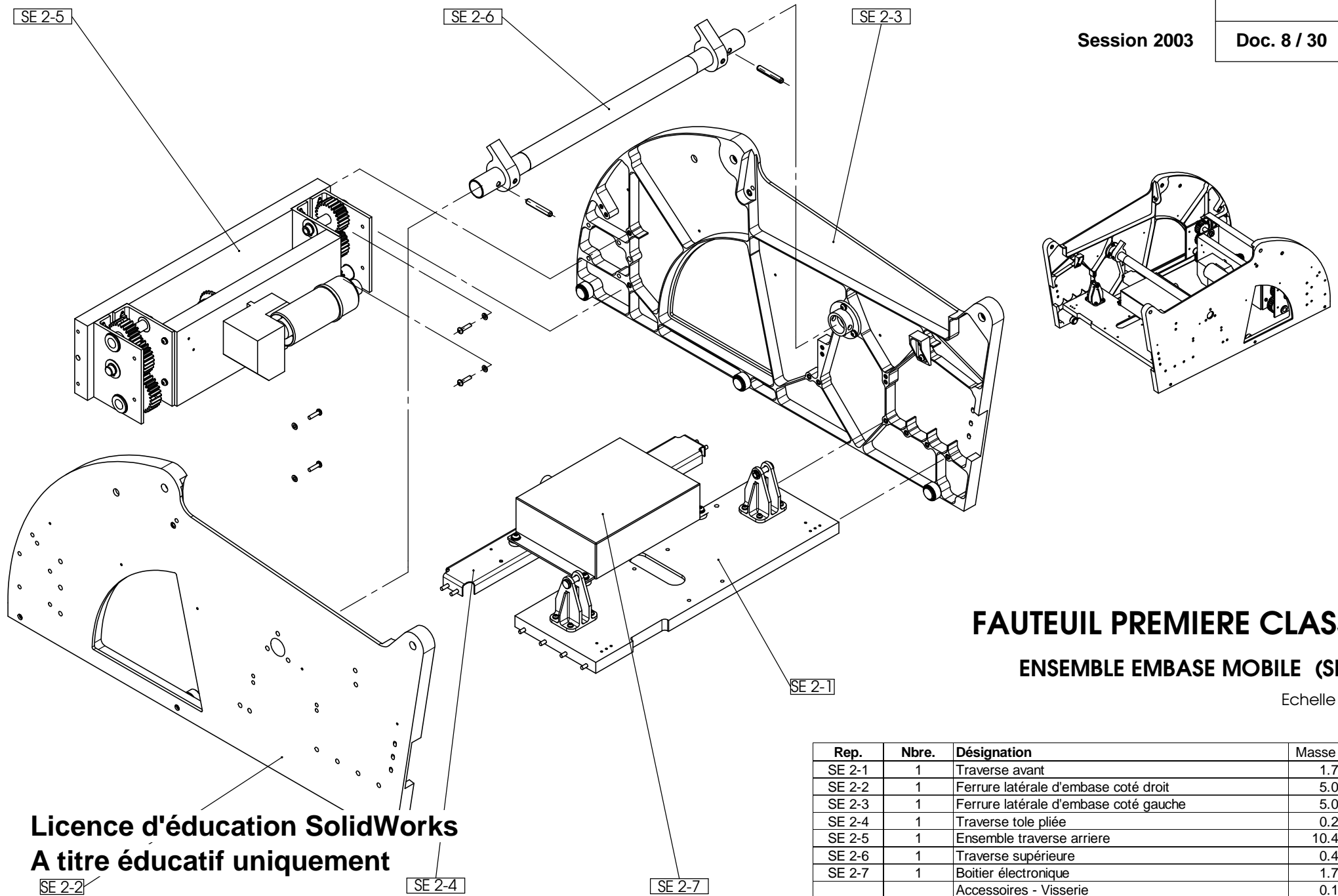


Structure primaire du siège

Repérage par sous ensembles fonctionnels

Rep. SE	Nbre.	Désignation	Masse (kg)
SE 1	1	Ensemble palette (fixe)	13.281
SE 2	1	Ensemble embase mobile	24.729
SE 3	1	Ensemble dossier	4.485
SE 4	1	Ensemble assise	2.409
SE 5	1	Ferrure d'assise coté gauche	0.578
SE 6	1	Ferrure d'assise coté droit	0.578
SE 7	2	Bielle d'assise coudée	0.464
SE 8	2	Bielle d'assise droite	0.158
SE 9	2	Galet d'assise	0.08
		Accessoires - Visserie	0.31
		Masse totale	47.072

Echelle : 1:10



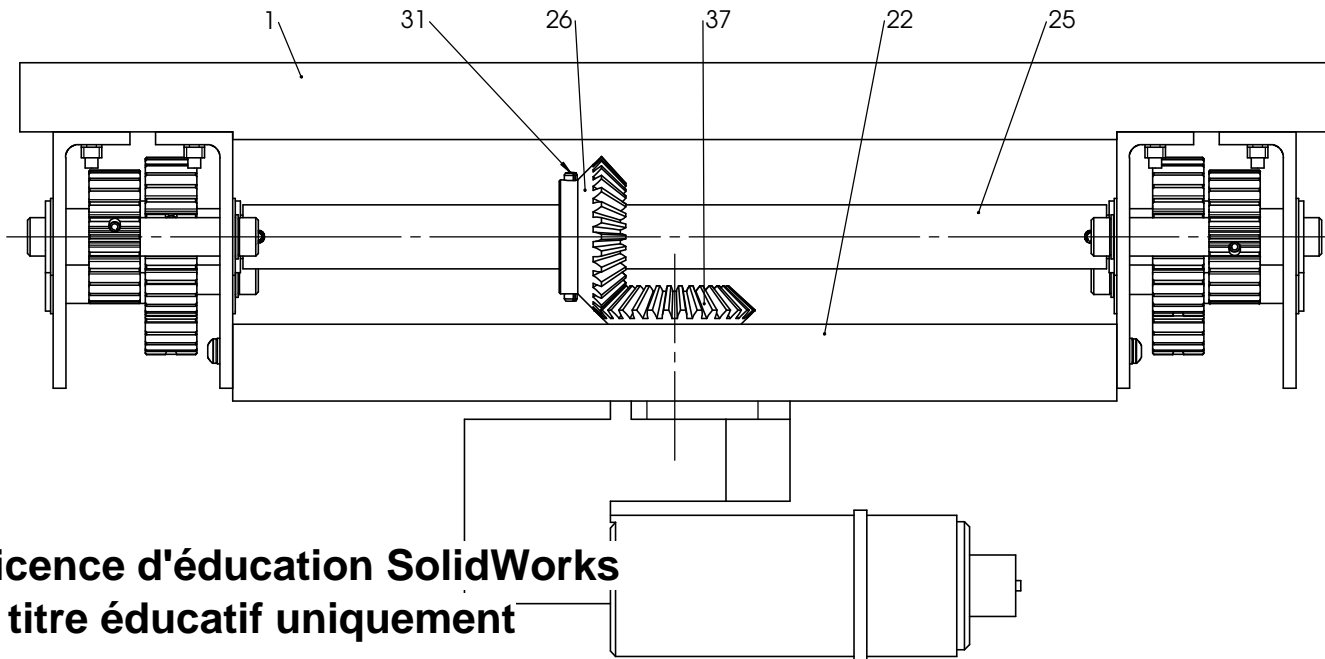
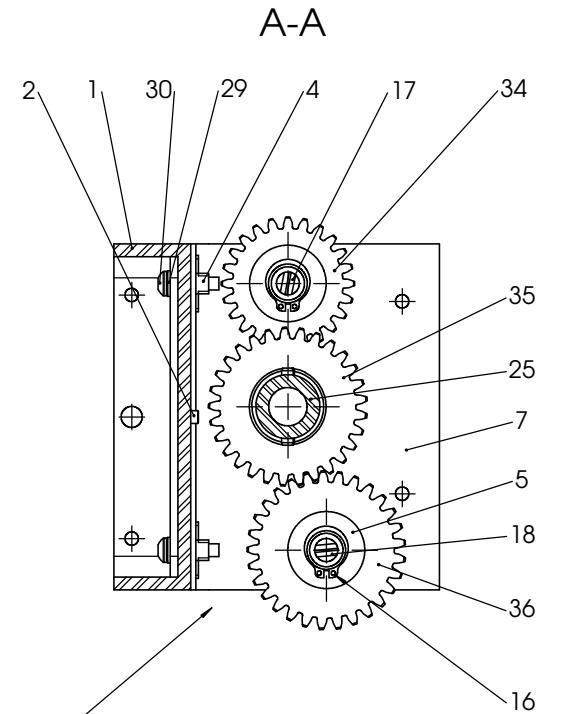
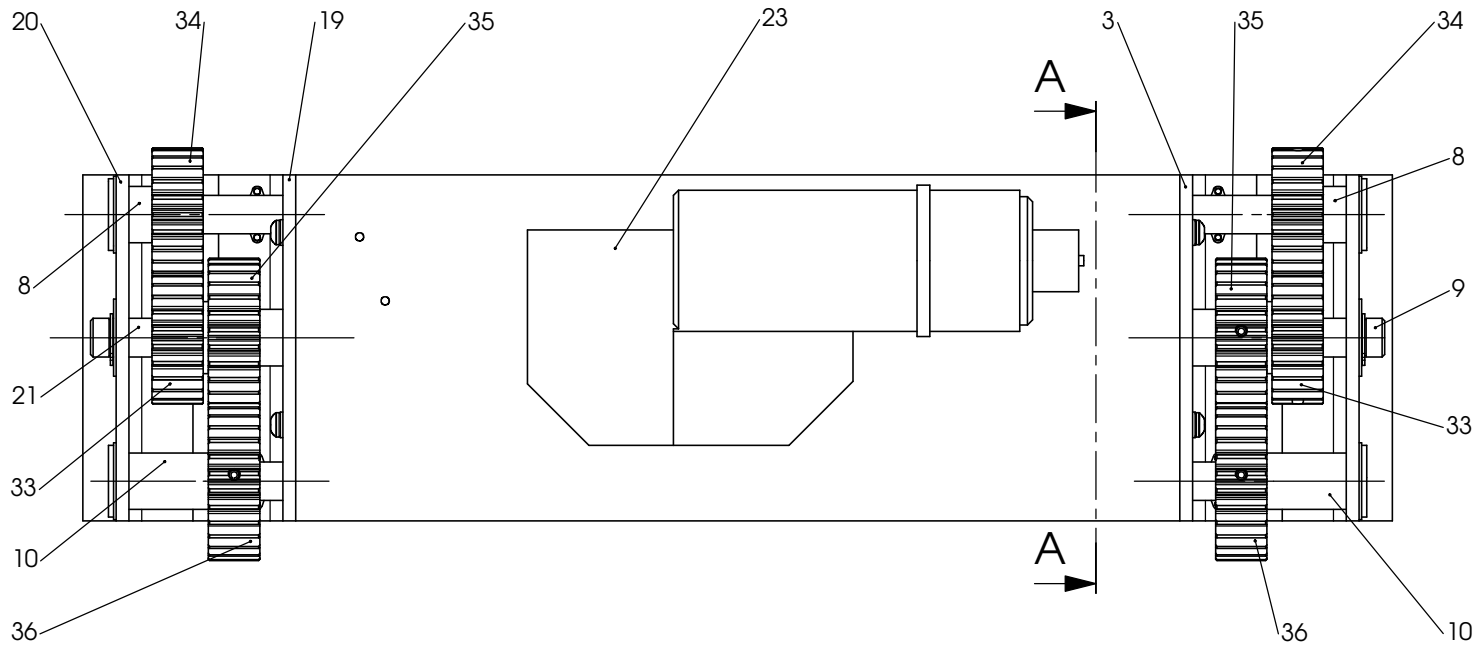
FAUTEUIL PREMIERE CLASSE

ENSEMBLE EMBASE MOBILE (SE 2)

Echelle : 1:5

Rep.	Nbre.	Désignation	Masse (kg)
SE 2-1	1	Traverse avant	1.743
SE 2-2	1	Ferrure latérale d'embase coté droit	5.031
SE 2-3	1	Ferrure latérale d'embase coté gauche	5.031
SE 2-4	1	Traverse tole pliée	0.219
SE 2-5	1	Ensemble traverse arriere	10.400
SE 2-6	1	Traverse supérieure	0.437
SE 2-7	1	Boitier électronique	1.720
		Accessoires - Visserie	0.148
		Masse totale	24.729

Licence d'éducation SolidWorks
A titre éducatif uniquement



Licence d'éducation SolidWorks
A titre éducatif uniquement

Session 2003

Doc. 9/30

FAUTEUIL PREMIERE CLASSE
ENSEMBLE TRAVERSE ARRIERE (SE 2-5)

Echelle : 1:2

DOSSIER DE TRAVAIL

Barème de correction

3. Étude fonctionnelle du fauteuil

- 3.1. *Relations du fauteuil à son environnement* / 9
- 3.2. *Étude des mouvements*..... / 7
- 3.3. *Comparaison des masses*..... / 5
- 3.5. *Étude fonctionnelle de la traverse arrière* / 28
- 3.6. *Étude technologique du sous-ensemble traverse SE 2- 5* / 10

4. Étude de modification de produit / 19

5. Recherche et validation des éléments de la nouvelle solution

- 5.1. *Validation des caractéristiques du moto réducteur* / 10
- 5.2 : *Recherche des éléments de la nouvelle transmission*..... / 23
- 5.3 : *Vérification de la largeur de courroie*..... / 4
- 5.4 : *Synthèse*..... / 5

6 : Étude graphique

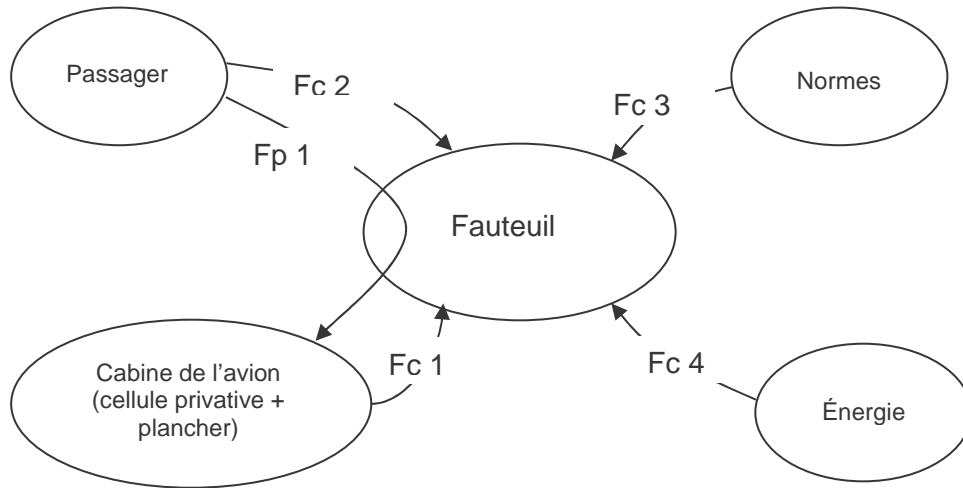
- 6.1. *Conception d'un accouplement* / 30
- 6.2. *Liaison de l'actionneur à la traverse arrière*..... / 50

Total : /200

3. Étude fonctionnelle du fauteuil

3.1 Relations du fauteuil à son environnement :

Le fauteuil est conçu pour fournir un confort personnalisé à son utilisateur, dans l'enceinte privative qui lui est réservée, en s'adaptant à la position désirée par l'utilisateur.



3.1.1 Énoncez les fonctions :

Fp1 :

Fc1 : *fixer et adapter le fauteuil au volume de la cellule privative de l'avion.*

Fc2 :

Fc3 :

Fc4 :

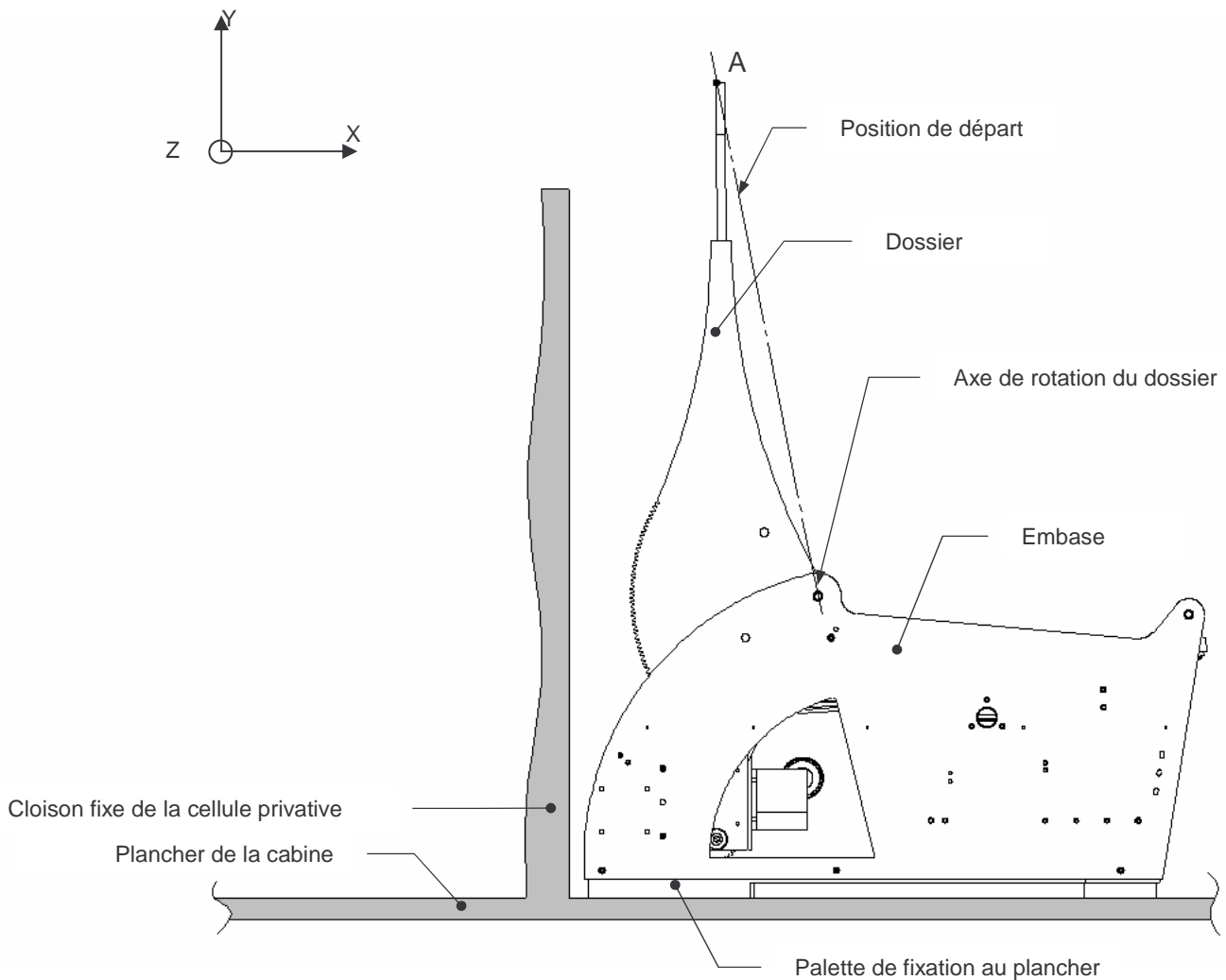
3.1.2 Écrivez la fonction globale du fauteuil :

.....

3.2 Étude des mouvements :

Pour passer de la position assise à la position couchette, le dossier doit pivoter de 80° .

3.2.1 Tracer sur le dessin ci-dessous la position du point A du dossier après la rotation de 80°



Échelle : 1 : 10

3.2.2 Compte tenu des espaces disponibles autour du siège, que doit faire l'embase du fauteuil par rapport au plancher de la cabine quand le dossier pivote ?

.....

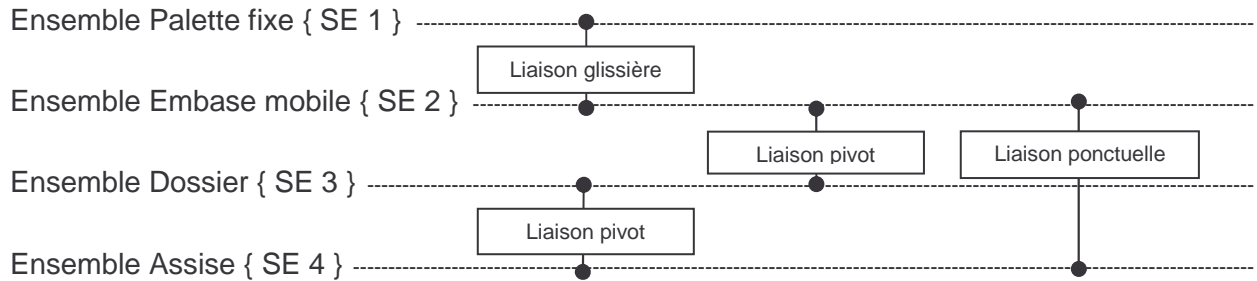
.....

.....

3.2.3 Donnez la valeur du déplacement minimal de l'embase :

.....

Cette première partie de l'étude fait apparaître que la structure du fauteuil se compose de quatre grands sous ensembles.

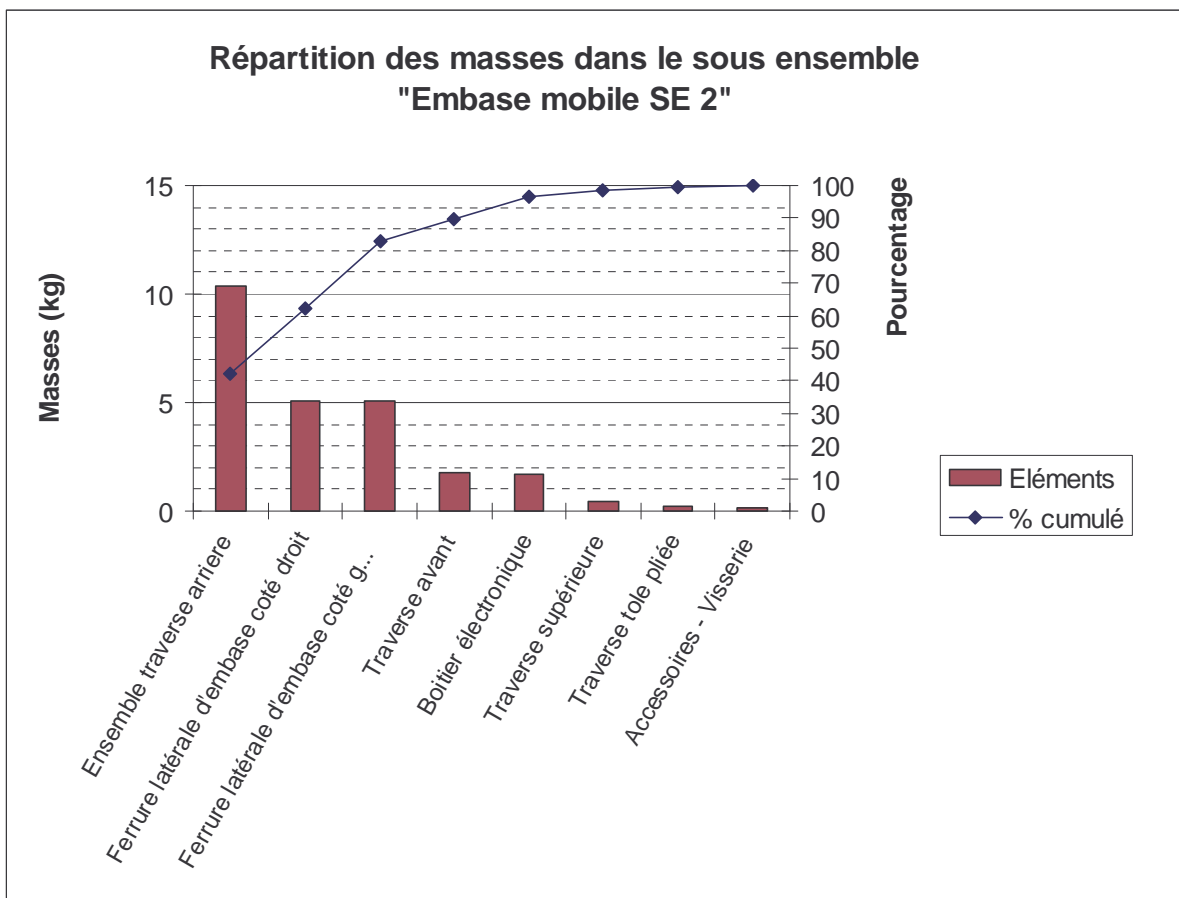


3.3 Comparaison des masses

Dans la problématique de l'allègement de l'ossature du fauteuil, il a été procédé à une étude comparative des masses des principaux sous-ensembles.

Celle-ci a mis en évidence que le sous-ensemble embase mobile { SE 2 } occupe 52.6% de la masse totale du fauteuil.

Le diagramme suivant fait apparaître la masse de chacun des groupes fonctionnels constituant l'ensemble embase mobile { SE 2 }.



3.3.1 Citez le sous-ensemble de { SE 2 } à alléger en priorité en justifiant votre réponse :

.....

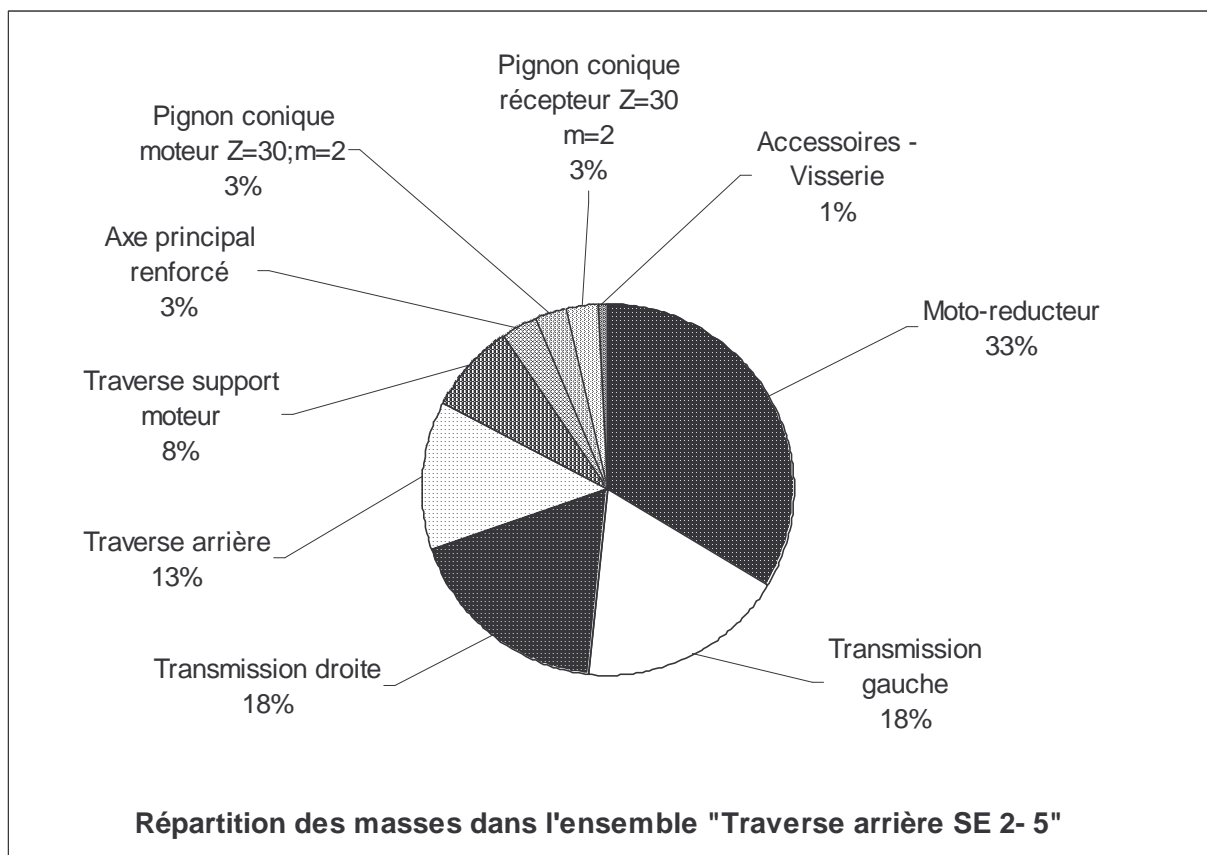
.....

3.4 Analyse fonctionnelle de la traverse arrière {SE 2-5} :

Nota : ce paragraphe est donné à titre d'information et ne comporte pas de questions.

L'ensemble traverse arrière {SE 2- 5} comprend la chaîne cinématique nécessaire à la rotation du dossier et au déplacement de l'embase mobile.

L'étude comparative des masses a conduit le Bureau d'études à faire porter principalement la recherche d'allègement du sous-ensemble traverse arrière sur les éléments « Moto réducteur »,



« Transmission droite » et « Transmission gauche ».

Toutefois, les caractéristiques fonctionnelles de la solution initiale devront être conservées dans la solution modifiée.

3.5 Étude fonctionnelle de la traverse arrière

Constituez les groupes des pièces cinématiquement liées:

Vous ne tiendrez pas compte des éléments de liaison (vis, goupilles, bagues, ...)

3.5.1 Classes d'équivalence cinématique :

{ A } = { 1 ; }

{ B } = { Arbre de sortie du moteur ; }

{ C } = { 25, }

{ D } = { 12 ; }

{ E } = { 14 ; }

Les groupes { D } et { E } ont des groupes symétriques que nous appellerons respectivement { D' } et { E' }, qui ne seront pas mentionnés pour simplifier le diagramme ci-dessous.

3.5.2 Établissez ci-dessous le graphe des liaisons entre les différents sous ensembles :

{ A }

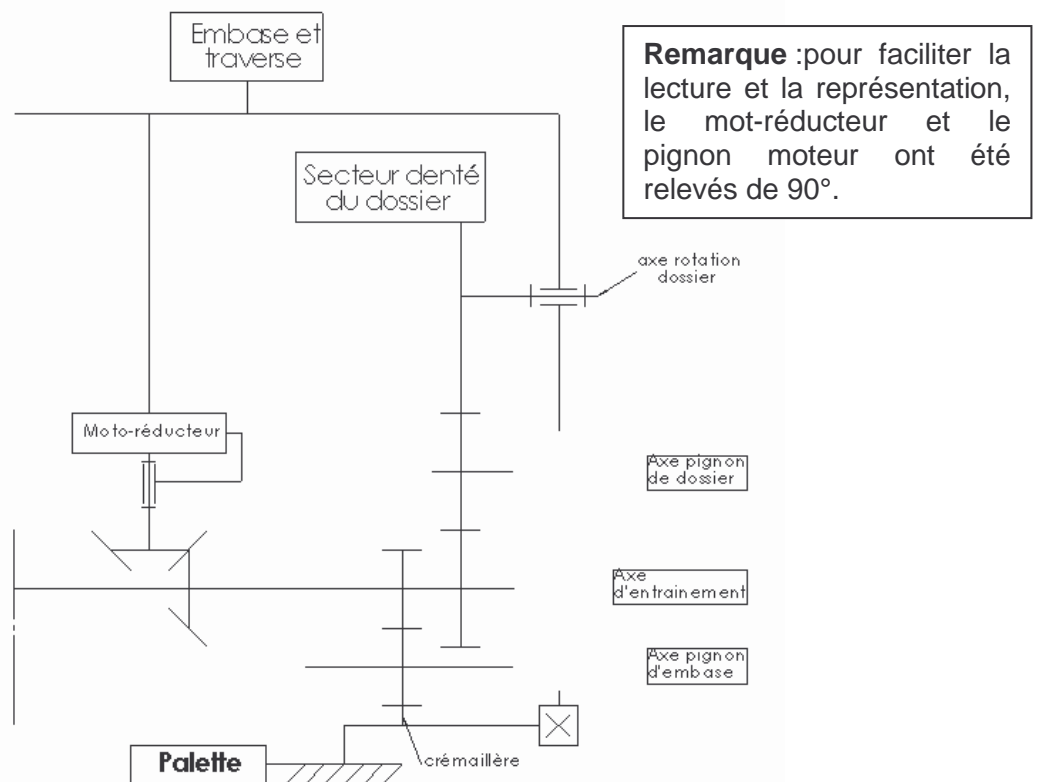
{ B } 

{ C }

{ D }

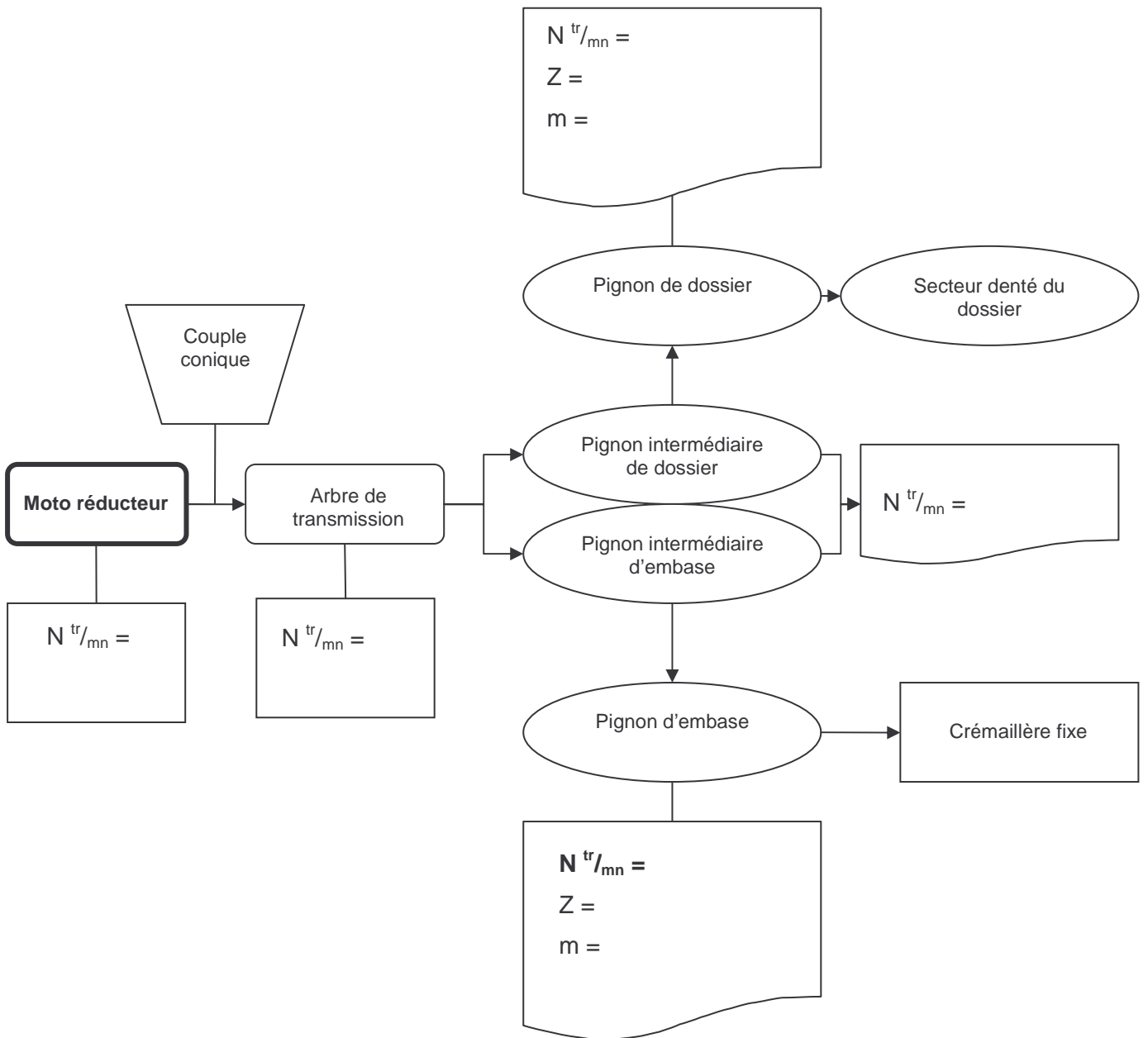
{ E }

3.5.3 Complétez les liaisons manquantes du schéma ci-dessous, sur lequel n'est représentée que la transmission coté gauche :



3.6 Étude technologique du sous-ensemble traverse SE 2- 5 :

3.6.1 En complétant le tableau suivant, déterminez les caractéristiques de la chaîne cinématique de la traverse arrière.



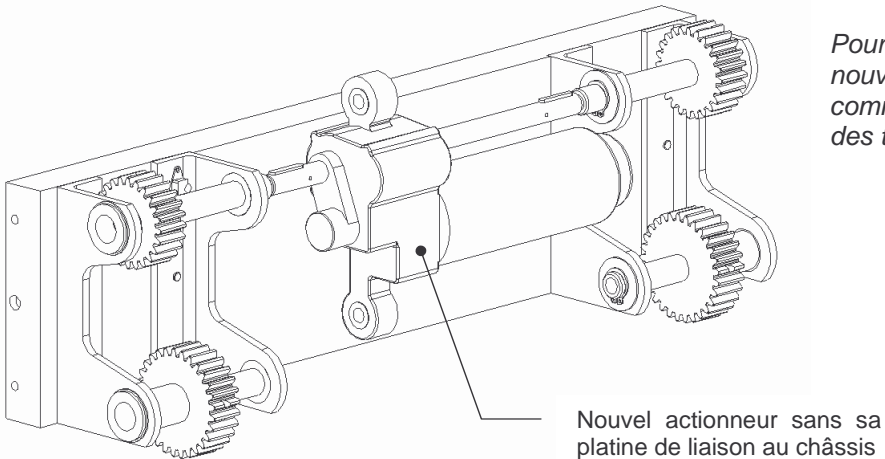
3.6.2 Calculez les rapports de vitesse :

Rapport Moto réducteur / pignon de dossier =

Rapport Moto réducteur / pignon d'embase =

4. Étude de modification de produit :

Suite aux études précédentes menées sur les masses des éléments, il a été décidé d'alléger la traverse arrière en remplaçant le moto réducteur actuel par un modèle à double arbre de sortie.



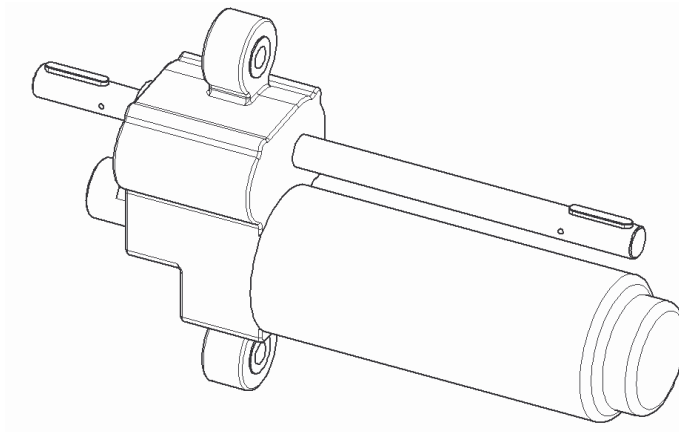
Pour des raisons d'encombrement, le nouvel actionneur sera placé sur l'axe commun aux deux pignons de dossier des transmissions droite et gauche.

La transmission du mouvement de rotation depuis l'axe des pignons de dossier vers les axes des pignons d'embase sera assurée par poulies et courroies synchrones.

Moto réducteur à double arbre de sortie :

Caractéristiques :

- Vitesse de rotation en charge : $N = 10 \text{ tr/mn}$
- Couple Max. en charge : $C = 25 \text{ N.m}$



Le Bureau d'études souhaite conserver un maximum de pièces de la solution initiale, en ne modifiant ou supprimant que ce qui est nécessaire.

4.1.1 Sur le tableau suivant, précisez les éléments de l'ensemble traverse arrière actuelle qui seront conservés, remplacés ou supprimés.

Remarque : les accessoires et les éléments d'assemblage ne figurent pas dans cette liste, leurs masses étant négligeables.

Éléments	Conservé	Remplacé ou modifié	Supprimé	Nbre	Masse (kg)
Traverse arrière				1	1.345
Flasque intérieur transmission gauche				1	0.210
Flasque extérieur transmission gauche				1	0.210
Axe de pignon de dossier				2	0.030
Axe d'entraînement gauche				1	0.057
Axe de pignon d'embase				2	0.034
Pignon intermédiaire de dossier Z=24				2	0.247
Pignon de dossier Z=24 m=2				2	0.247
Pignon intermédiaire d'embase Z=29				2	0.377
Pignon d'embase Z=29 m=2				2	0.377
Flasque intérieur transmission droite				1	0.210
Flasque extérieur transmission droite				1	0.210
Axe d'entraînement droite				1	0.057
Support moteur				1	0.796
Moto réducteur		X		1	3.500
Axe principal renforcé				1	0.323
Pignon conique récepteur Z=30 m=2				1	0.267
Pignon conique moteur Z=30 m=2				1	0.299

4.1.2 En ne tenant compte que des éléments supprimés, évaluez le gain de masse brut :

.....

.....

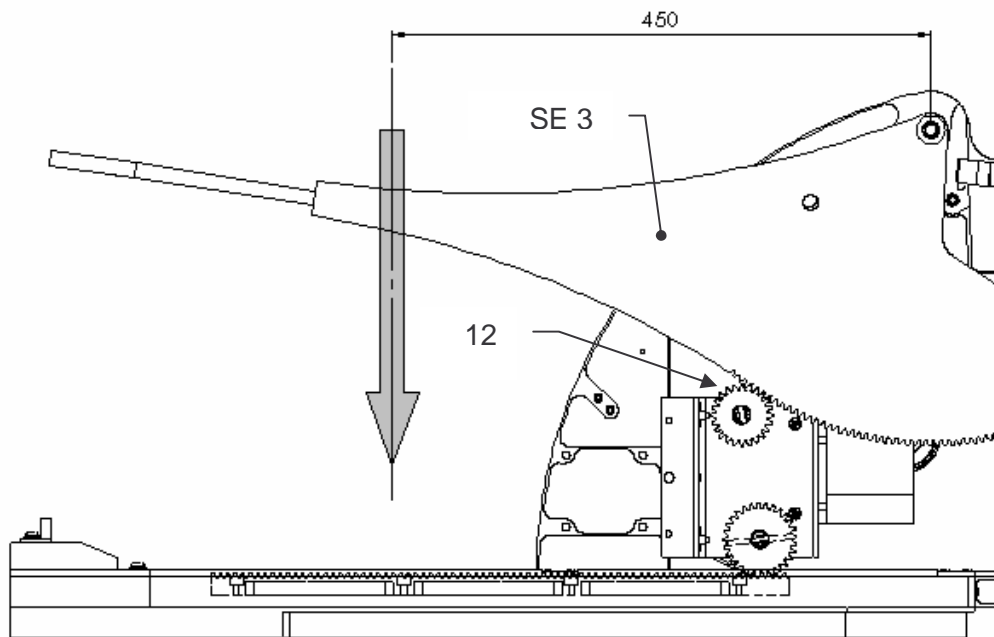
.....

5. Recherche et validation des éléments de la nouvelle solution :

Le cahier des charges du fauteuil précise que le passage de la position « assise » à la position « couchette » doit se faire en 15 secondes environ.

D'autre part, le dossier { SE3 } doit être capable de soulever une charge \vec{P} de 60 daN placée à 450 mm en porte-à-faux lors de la remontée.

5.1 Validation des caractéristiques du nouveau moto réducteur



Données :

Couple à fournir sur l'axe du pignon de dossier:

$$C_m = 24.7 \text{ N.m}$$

Fréquence de rotation de l'actionneur en tr/mn, pour effectuer la descente ou la remontée du dossier en 15 secondes :

$$N = 9.8 \text{ tr / mn}$$

Fréquence de rotation de l'axe d'embase en tr/mn, sachant que la course est de 442 mm, à parcourir en 15 secondes.

$$N = 10 \text{ tr / mn}$$

5.1.1 *Peut on accepter le choix du nouveau moto réducteur ? Justifiez votre réponse. (doc 18 / 30)*

.....

.....

.....

.....

.....

5.2 Recherche des éléments de la nouvelle transmission

Pour des raisons d'encombrement, le constructeur a choisi dans un premier temps des poulies référence : 28PAT - 5 – 25

Voir extraits du catalogue HPC (la lecture du tableau se fera en utilisant la référence 28 AT-5-25)

5.2.1 *Explicitez cette référence :*

28 :PAT :

5 :25 :

Détermination de la longueur théorique de la courroie nécessaire :

Rappel : L'entraxe et la position des pignons de dossier et des pignons d'embase restent identiques à la solution d'origine

5.2.2 *Entraxe des pignons de dossier et des pignons d'embase :*

Entraxe = 105.1 mm

5.2.3 *Donnez le diamètre primitif de la poulie :*

.....

5.2.4 *Déterminez la longueur théorique de la courroie*

.....
.....
.....

5.2.5 *Indiquez les références des courroies qui encadrent la valeur trouvée :*

.....
.....

5.2.6 *Pour chacune de ces deux références, proposez différentes solutions qui permettraient un montage correct de la courroie concernée :*

Réf :
.....
.....
.....

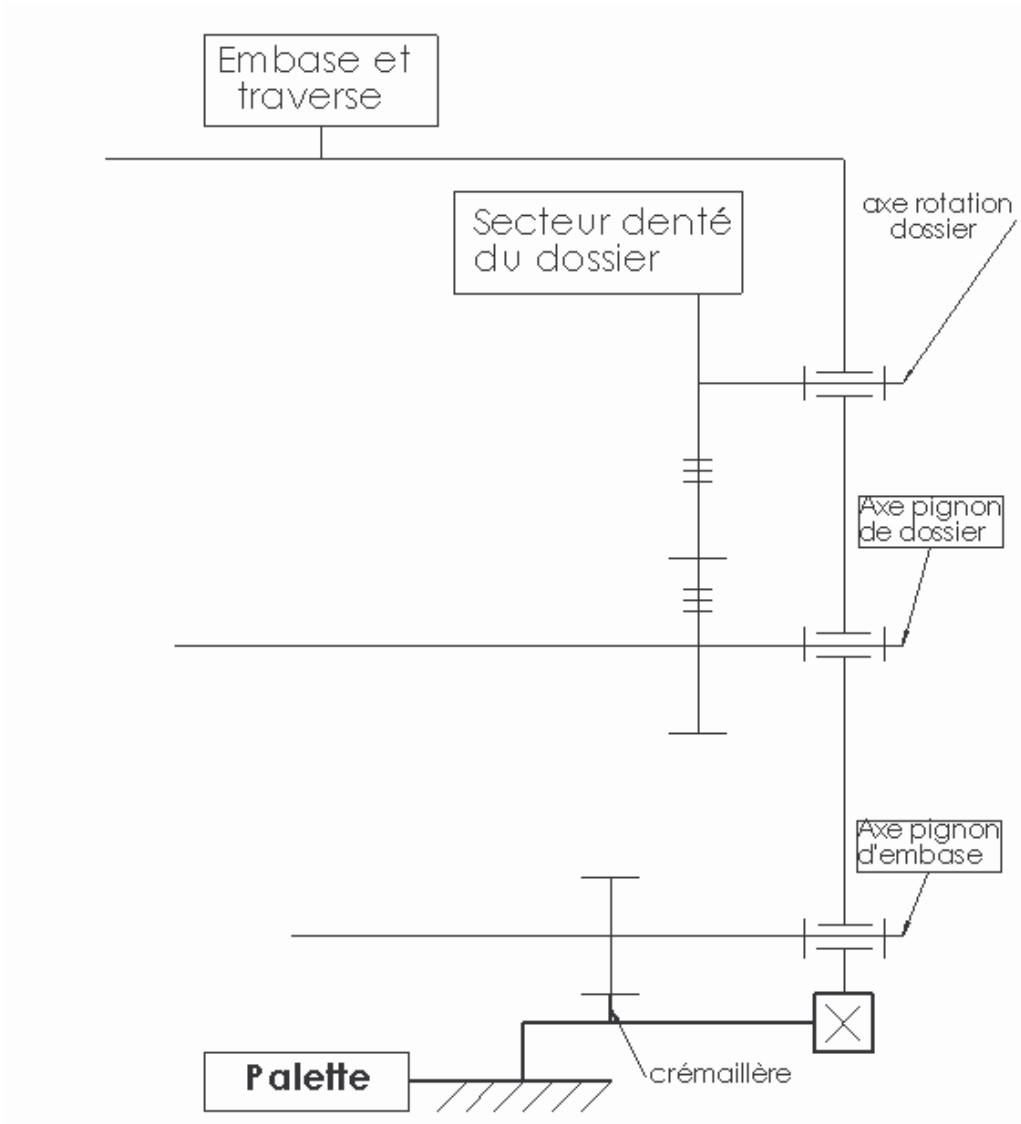
Réf :
.....
.....
.....

Le choix du constructeur s'est porté sur une courroie crantée de longueur 375 mm, en respectant l'entraxe initial des pignons de dossier / pignon d'embase, sans utilisation de tendeur.

Coefficient de sécurité adopté par le constructeur :

5.4 Synthèse

5.4.1 Complétez le schéma technologique qui modélise les solutions retenues pour le montage de cette nouvelle chaîne cinématique et de son actionneur :



Conclusion : l'ensemble des démarches d'allègement menées sur la structure métallique, les garnissages et les habillages ont permis un gain de masse total de 9,1 kg par fauteuil, dont 3,9 kg sur la traverse objet de l'étude.

6. Étude graphique

L'installation du nouvel actionneur dans l'ensemble traverse arrière impose la création d'un accouplement entre l'arbre de sortie du moto réducteur et chacun des deux axes de pignons de dossier, ainsi que la création d'une platine de fixation de l'actionneur sur la traverse arrière.

6.1 Conception de l'accouplement :

6.1.1 Sur le Doc 25 / 30, au crayon et à main levée, vous complétez le dessin d'ensemble afin de définir :

- § Les formes du dispositif retenu pour la liaison complète et démontable entre l'arbre de sortie de l'actionneur et l'axe du pignon de dossier de la transmission droite ;

6.2 Liaison de l'actionneur à la traverse arrière :

6.2.1 Sur le Doc 25 / 30 au crayon et à main levée, vous définirez par toutes vues utiles les formes de la platine de liaison de l'actionneur sur la traverse arrière.

- § La pièce créée sera usinée « taillée dans la masse » sur machine à commande numérique. Ses formes s'inspireront de celles des flasques extérieurs ou intérieurs des transmissions.
- § La liaison de la platine à la traverse arrière se fera par écrous à river flottant (Doc 30 / 30
- § La liaison du moto réducteur à la platine se fera par deux boulons H M8, avec écrous freinés H FR M8.;

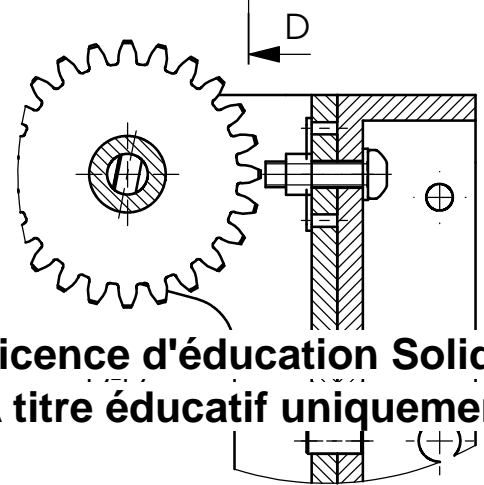
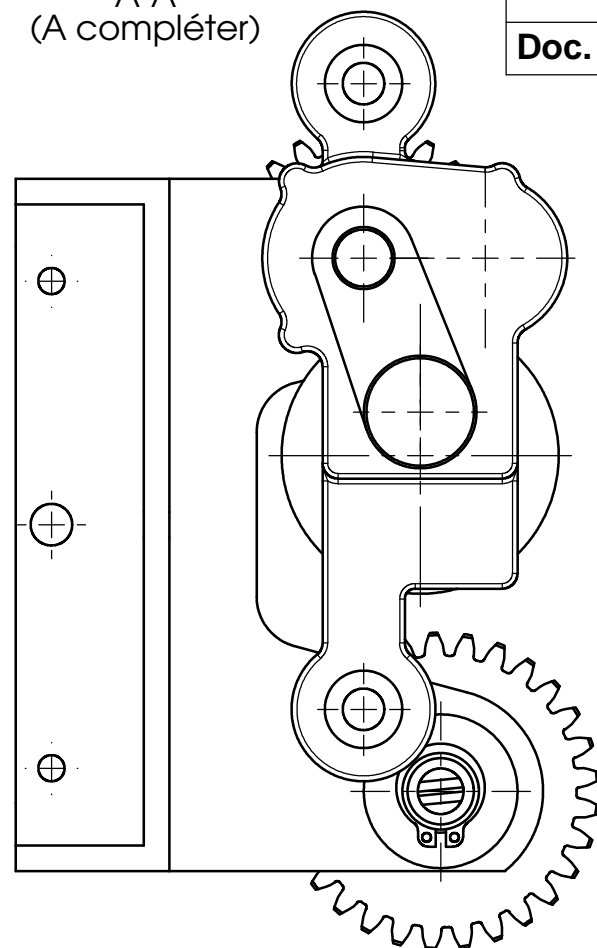
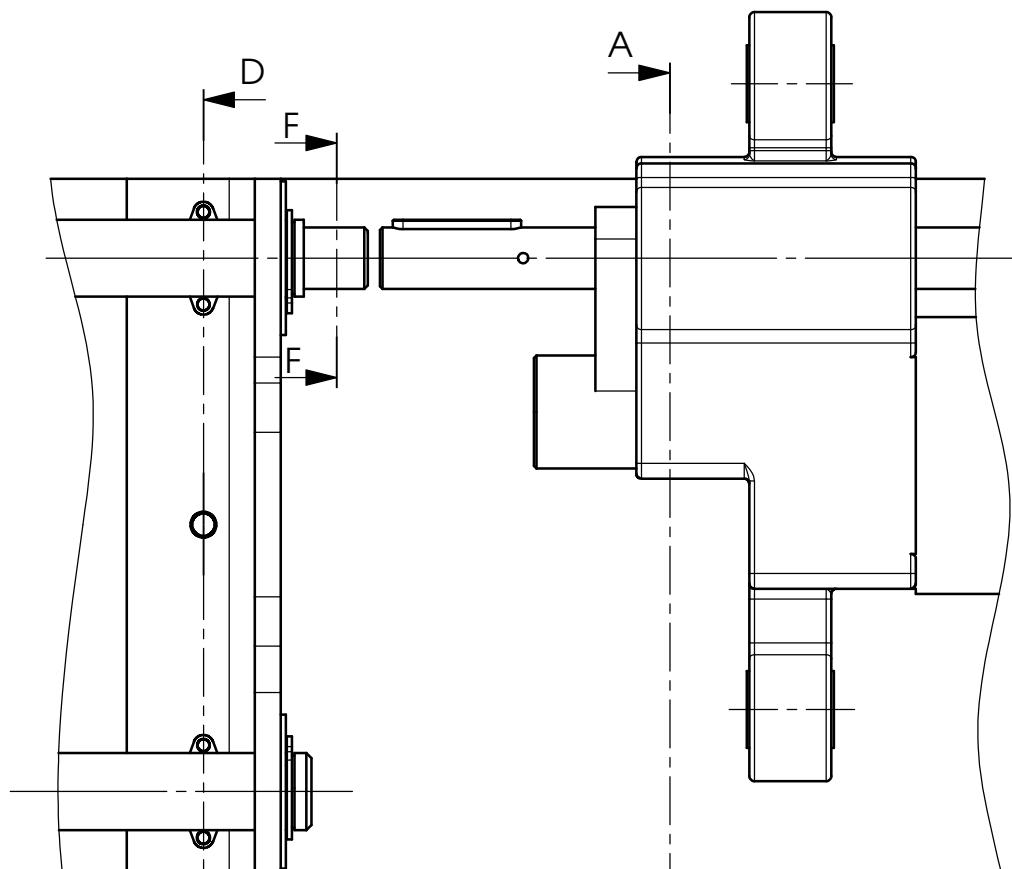
6.2.2 Sur le Doc 26 / 30, au crayon et à main levée, faire le dessin de la platine de liaison.

- § Vous préciserez les cotes et tolérances fonctionnelles.

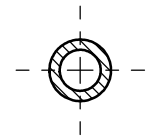
Important :

Pensez à vérifier la cohérence entre l'étude graphique menée aux paragraphes 6.1 et 6.2, et le schéma technologique de la solution modifiée que vous avez complété sur le Doc 23 / 30.

A-A
(A compléter)



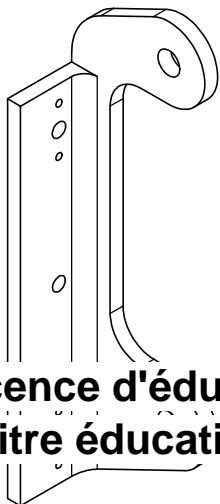
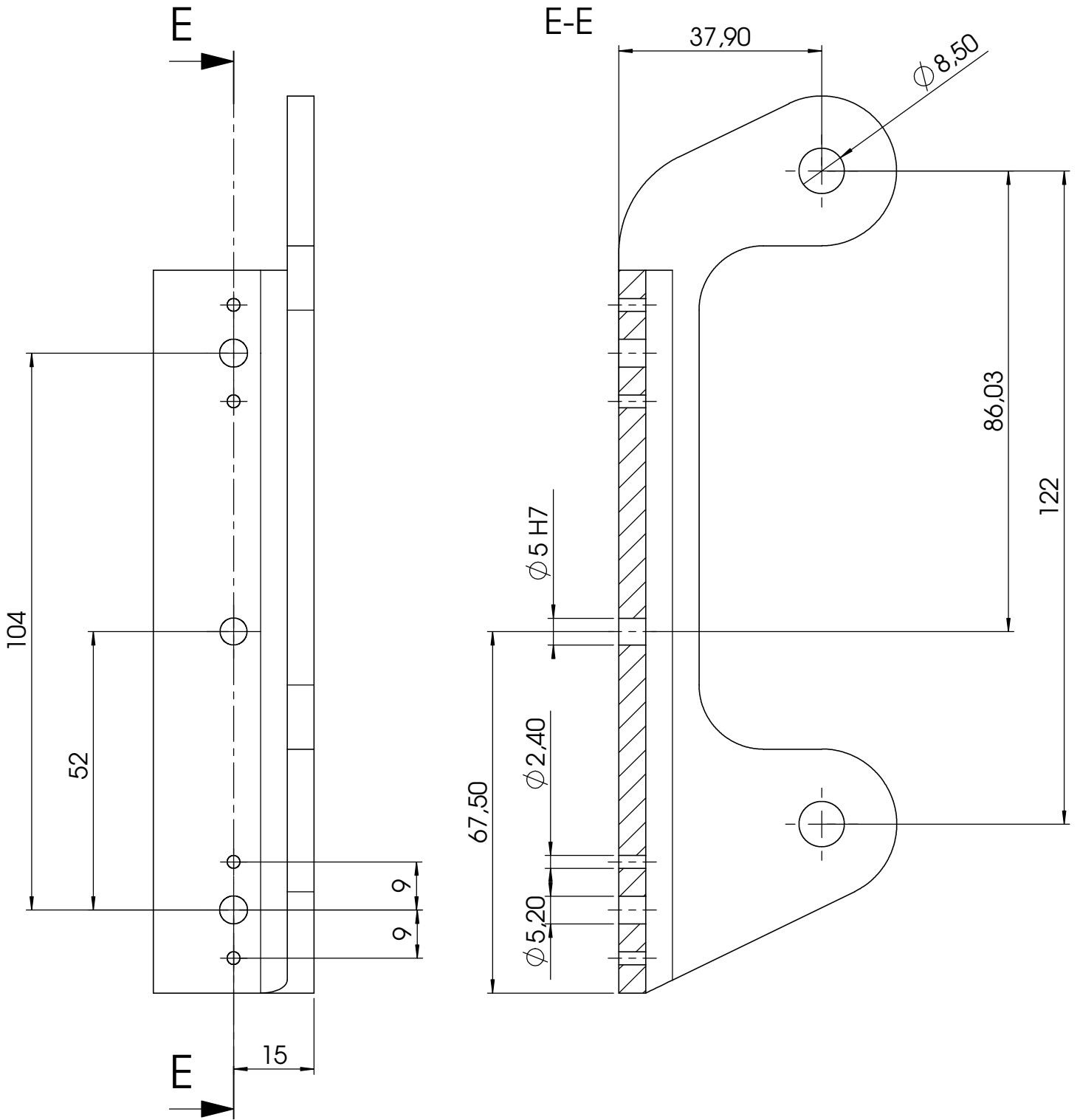
F-F
(A compléter)



Licence d'éducation SolidWorks
A titre éducatif uniquement

FAUTEUIL PREMIERE CLASSE
ENSEMBLE TRAVERSE ARRIERE ALLEGEE

Echelle: 1/1



FAUTEUIL PREMIERE CLASSE

ENSEMBLE TRAVERSE ARRIERE ALLEGEE

Licence d'éducation SolidWorks | E DE LIAISON
 A titre éducatif uniquement | échelle : 1:1

Session 2003

Doc. 26/30

DOSSIER

RESSOURCES

PAS 5mm Poulie dentée type AT

Largueur de courroie 25mm
MATIERE: Aluminium

CARACTERISTIQUES

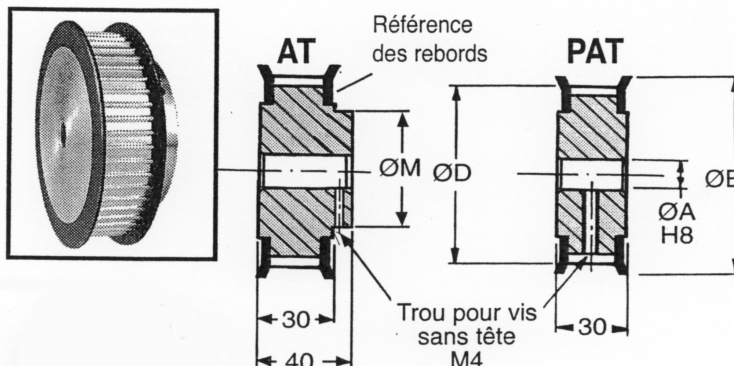
- Pas 5mm
- Largueur de courroie 25mm
- Matières:
 Poulie: Aluminium 6082
 Rebords: Aluminium ou Acier
- Fixation par vis sans tête
- Ces poulies transmettent un couple plus important
- Toutes les poulies ont des rebords
- Cotes des rebords voir fin de section

OPTIONS

- Autre alésage, autre fixation

ACCESSOIRES

- Courroie réf. AT5/... ou AT5M...



REMISES

Qté	1+	6+	20+	40+	60+	100+
Rem. Prix	-12%	-25%	-33%	-37%	Sur demande	

REFERENCE	Z Dents	Ø Primitif	ØD (mm)	ØM (mm)	ØA (mm)	Rebords ref.	ØE (mm)	Prix Uni. 1 à 5 AT	Prix Uni. 1 à 5 PAT
28AT 5-25	28	44,59	43,35	25	6	26XL	49,25	29,50 €	26,87 €
29AT 5-25	29	46,14	44,90	25	6	28XL	51,05	30,23 €	27,50 €
30AT 5-25	30	47,74	46,50	30	8	28XL	51,05	30,91 €	28,12 €
31AT 5-25	31	49,34	48,10	30	8	30XL	54,36	31,65 €	28,84 €
32AT 5-25	32	50,94	49,70	30	8	16L	55,56	32,35 €	29,41 €
33AT 5-25	33	52,54	51,30	30	8	17L	57,15	33,07 €	30,11 €
34AT 5-25	34	54,14	52,90	30	8	14H	61,91	33,76 €	30,75 €
35AT 5-25	35	55,69	54,45	30	8	14H	61,91	34,52 €	31,40 €

PAS 5mm

Courroie Synchroflex type AT

MATIERE : Polyuréthane

CARACTERISTIQUES

- Courroie simple type SYNCHROFLEX
- Pas 5mm
- Courroie simple face
- T° d'utilisation -30°C à +80°C
- Vitesse maxi. 40m/s
- Rendement jusqu'à 98%
- Résiste à l'huile
- Faible bruit
- Elongation faible

OPTIONS

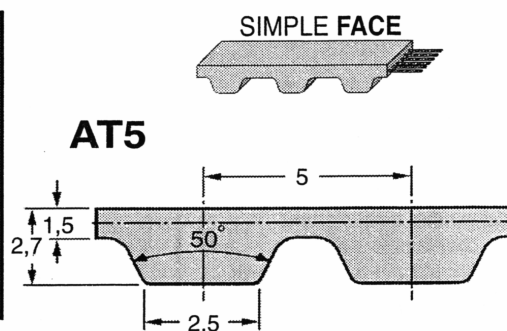
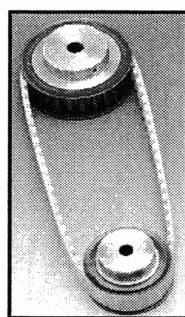
- Courroie ouverte AT5M
- Autres longueurs et largeurs

ACCESSOIRES

- Poulies réf. AT5...
- Bras et galet tendeur TRE et RE
- Rail de guidage GGC et GFC

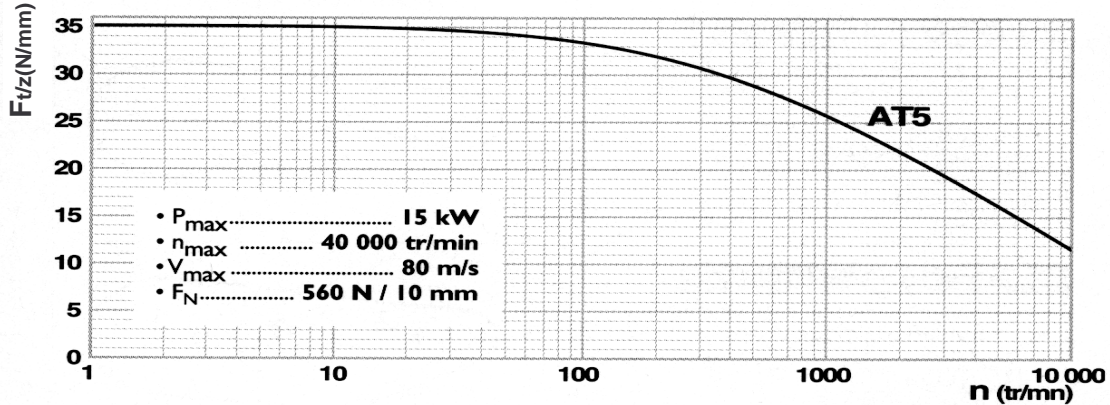
INFO.

- Lors de la commande, rajouter la largeur à la référence
 Ex: AT5/525/10

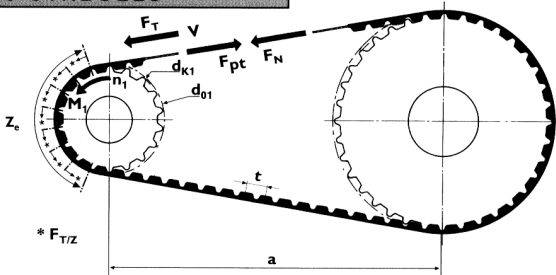


REFERENCE	Longueur	Nb de Dents	Prix Uni. 1 à 5 pour une largeur de		
			10mm	16mm	25mm
AT5/225	225	45	12,63 €	18,79 €	25,67 €
AT5/255	255	51	12,96 €	19,00 €	25,84 €
AT5/260	260	52	12,96 €	19,00 €	25,90 €
AT5/280	280	56	13,11 €	19,17 €	26,05 €
AT5/300	300	60	13,26 €	19,26 €	26,23 €
AT5/330	330	66	13,35 €	19,51 €	26,72 €
AT5/340	340	68	13,38 €	19,62 €	26,72 €
AT5/375	375	75	13,59 €	19,95 €	27,31 €
AT5/390	390	78	13,68 €	20,17 €	27,55 €
AT5/420	420	84	13,88 €	20,46 €	27,99 €

AT5



LES SYMBOLES



- | | | | |
|---------------|---|-----------|--|
| a | entraxe (mm) | L | longueur de la courroie (mm) |
| b | largeur de courroie (mm) | M | couple (Nm) |
| dk1 | diamètre extérieur de la petite poulie (mm) | n1 | vitesse de rotation (tr/min) de la petite poulie dentée |
| d01 | diamètre primitif (mm) $d_{01} = \frac{Z \cdot t}{\pi}$ (coïncide avec l'axe du câble) | P | puissance (kW) |
| FN | force tangentielle nominale transmissible par l'armature (N) Valeur à diviser par 2 pour courroies BRECO V | t | pas (mm) |
| Fpt | force de prétension au montage (N) | V | vitesse linéaire (m/s) |
| Ft | force tangentielle (N) | Z | nombre de dents de la poulie |
| * Ft/z | force tangentielle transmissible (N) par une dent en prise sur 10 mm de largeur courroie (voir courbe) | ZB | nombre de dents de la courroie |
| | | Ze | nombre de dents en prise sur la petite poulie (12 maxi pour le calcul) |
| | | k | constante pour mesure de prétension |

EXEMPLE DE CALCUL

Exemple : soit à transmettre une puissance maxi de 6 kW à la vitesse de 5600 tr/min dans le rapport 28/35 entre un moteur électrique courant continu et une centrifugeuse. L'entraxe est de 150 mm ± 10 mm. Quelle largeur et longueur de courroie choisir ?

- Choix du pas : selon le tableau ci-contre on choisi AT5
 - Transmission de puissance : donc Brecoflex ou Synchroflex (courroie non jonctionnée)
 - Diamètre de la petite poulie d_{k1} de 28 dents = 43,35 mm
 - Nombre de dents en prise sur d_{k1} : calculé à 12
 - Force transmissible par dent : * $F_{T/z}$ sur abaque ci-contre = 15 N/cm (voir page 12)
 - Calcul de largeur
- $$F_{T(N)} = \frac{1,91 \cdot 10^7 \cdot 6}{5600 \times 43,35} = 472 \text{ N}$$
- $$Z_e = \frac{28}{180} \arccos \frac{(35 - 28) \cdot 5}{2 \cdot \pi \cdot 150} = 13,72 \text{ maxi pour le calcul } 12$$
- $$b = \frac{10 \cdot 472}{12 \cdot 15} = 26,22 \text{ Largeur standard} = 32$$
- Calcul de longueur
- $$d_{01} = \frac{28 \cdot 5}{\pi} = 44,56 \quad d_{02} = \frac{35 \cdot 5}{\pi} = 55,70$$
- $$L_{(mm)} = \frac{\pi}{2} (55,7 + 44,56) + 2 \cdot 150 + \frac{(55,70 - 44,56)^2}{4 \cdot 150} = 457,62 \text{ longueur standard} = 455$$
- Courroie choisie : 32 AT 5 / 455 SYN

LES FORMULES

En fonction de la puissance à transmettre **P** on détermine le couple **M** puis on en déduit la force tangentielle **F_T**.

$$M_{(Nm)} = \frac{9550 \cdot P_{(kW)}}{n_1 \text{ (tr/min)}}$$

$$F_{T(N)} = \frac{2000 \cdot M_{(Nm)}}{d_{k1} \text{ (mm)}} \quad \text{ou} \quad F_{T(N)} = \frac{1,91 \cdot 10^7 \cdot P_{(kW)}}{n_1 \text{ (tr/min)} \cdot d_{k1} \text{ (mm)}}$$

Largeur de la courroie :

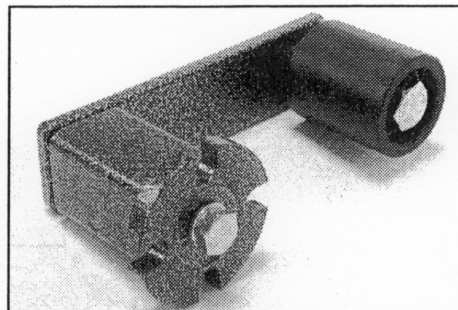
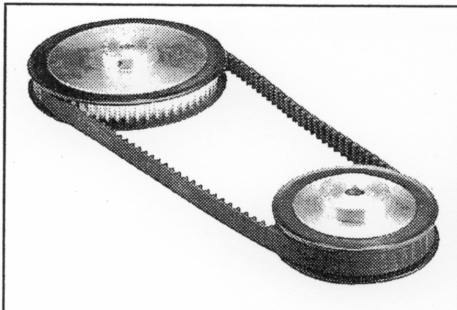
$$b_{(mm)} = \frac{10 \cdot F_{T(N)}}{Z_e \cdot F_{T/z}}$$

Nombre de dents en prise :

$$Z_e = \frac{Z_1}{180} \cdot \arccos \frac{(Z_2 - Z_1) \cdot t}{2 \cdot \pi \cdot a}$$

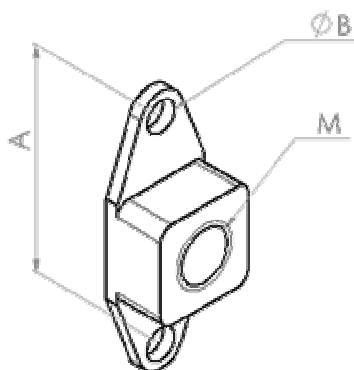
Cette largeur est calculée sans coefficient de sécurité **S**. Il convient de la multiplier par un coefficient de sécurité qui est essentiellement variable d'une application à l'autre

Longueurs des courroies crantées :



Les courroies sont à longueur fixe. Par conséquent, prévoir un système pour régler l'entraxe et tendre la chaîne ou la courroie: voir les bras tendeurs **TRE** ou **TPX**, et les galets tendeurs **RE** ou **XRP**.
Contactez-nous pour dimensionner vos systèmes.

Ecrous à river flottants :



Ecrou à river flottant		
Taraudage	Entraxe fixation A	Perçage fixation B
M4	14,4	2,5
M5	18	2,5
M6	21,6	2,5