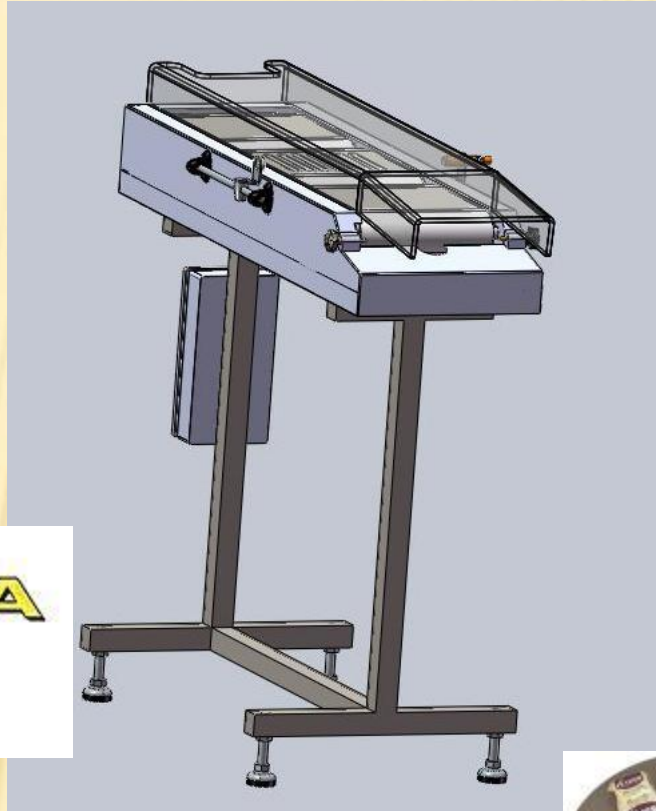


# U34 BALANCE À FROMAGE

**BIO MECA**  
*Emballage*



# PRESENTATION DE LA SOCIETE

- ✕ La société Bioméca emballages est une société basée à Veigné en Touraine. Elle est spécialisée dans l'étude et la réalisation de machines d'emballage et d'étiquetage pour la fromagerie. Elle fabrique aussi des équipements d'emballage, de conditionnement et de pesage.



# SUPPORT DE TRAVAIL

---

- ✗ Le travail porte sur une unité de convoyage des fromages, en sortie de l'emballeuse, qui permet de trier ces derniers en fonction de leur masse. Il sont acheminés ensuite vers deux directions:
  - fromages validés
  - rebus

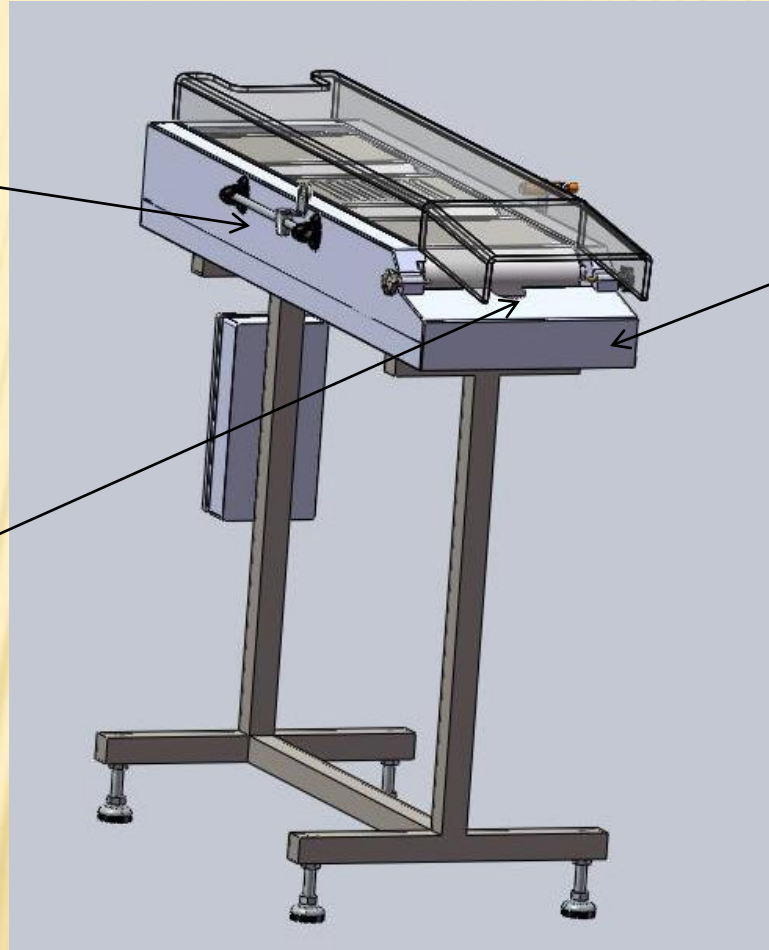


# TACHES A EFFECTUER

Modification du support de pesée



Mise en place d'un levier de tri de fromage bidirectionnel



Ajout d'une rampe d'évacuation à rouleaux

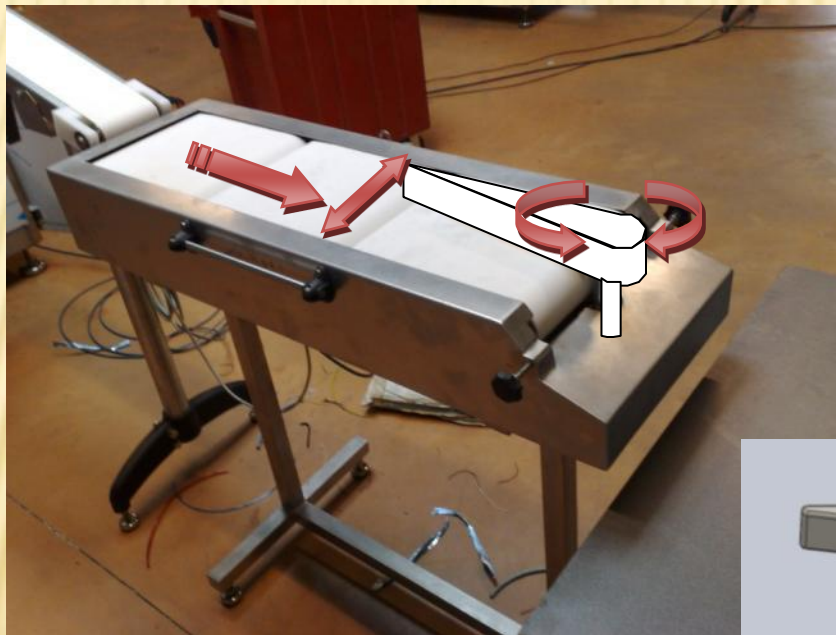


Mise en plan des résultats obtenus

# TACHE 1: MISE EN PLACE D'UN LEVIER DE TRI

Ce levier permet d'aiguiller les fromages à gauche ou à droite du tapis.

Il est commandé par un vérin pneumatique qui permet de le mouvoir par transformation d'un mouvement rectiligne en rotation.

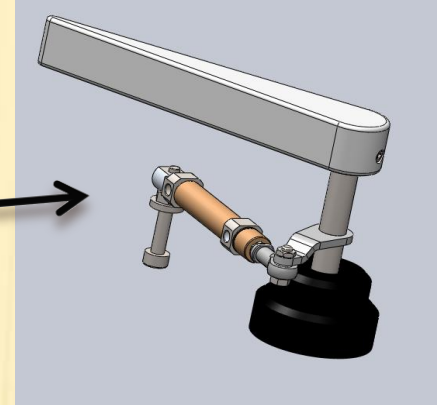


# DÉTERMINATION DE LA COURSE DU VÉRIN

Pour la recherche de position du vérin, vous devez sélectionner la longueur de la tige. Celle-ci va déterminer la course du vérin.

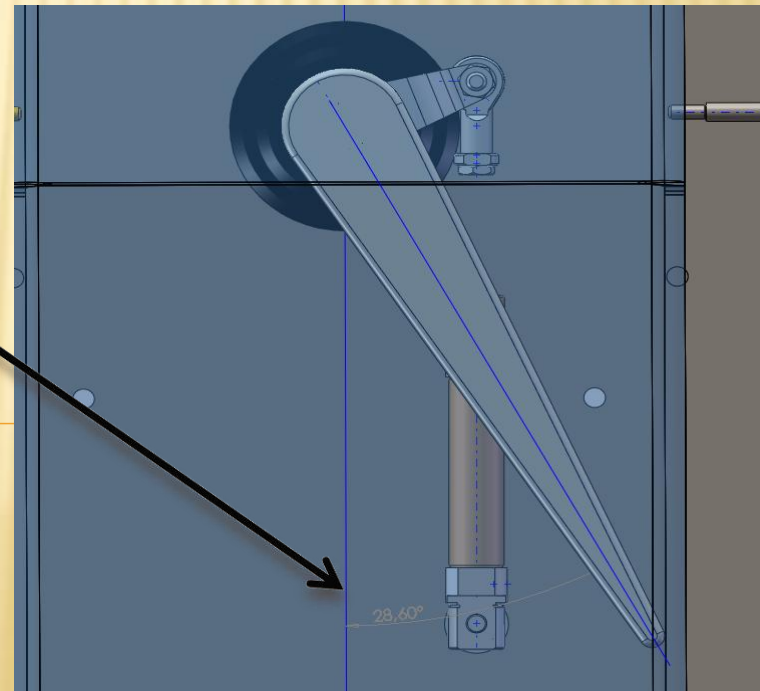
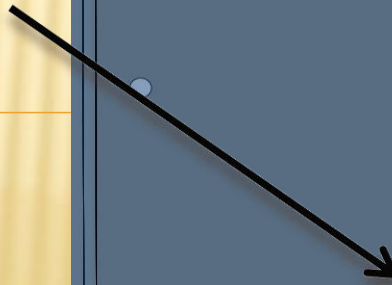
Pour cela une manipulation est nécessaire:

- **insérer** l'ensemble levier de tri.sldasm



- **créer** un plan médian de la machine et un autre de symétrie du levier.

- **mettre** une contrainte angulaire entre ces deux plans , égale à  $28.6^\circ$ .





# DÉTERMINATION DE LA COURSE DU VÉRIN

-Utiliser l'outil d'évaluation « mesurer » entre l'embout à rotule PHS8R\_Part\_1-3 et le vérin pour déterminer dans cette position la distance entre les deux faces.

-le problème réside maintenant en la détermination de la course du vérin.

- Le fabricant du vérin propose dans cette série des courses qui sont déterminées par la longueur de la tige.

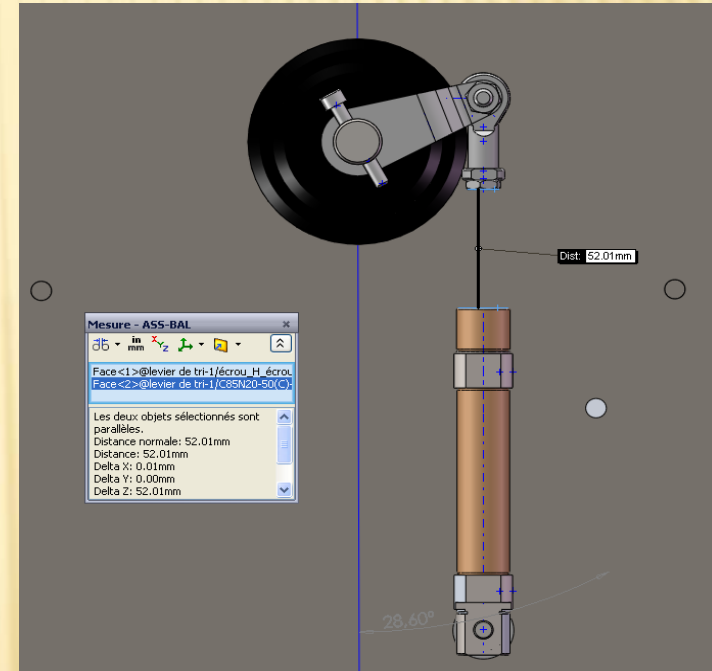
Les longueurs de tiges disponible sont 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 et 70 mm

- validez une des courses en vérifiant celle qui vous donne un angle proche de  $28.6^\circ$  maximum tige sortie.

(nb: l'angle sera au maximum de  $28.6^\circ$  sinon le levier tapera dans le carter en plexiglass® )

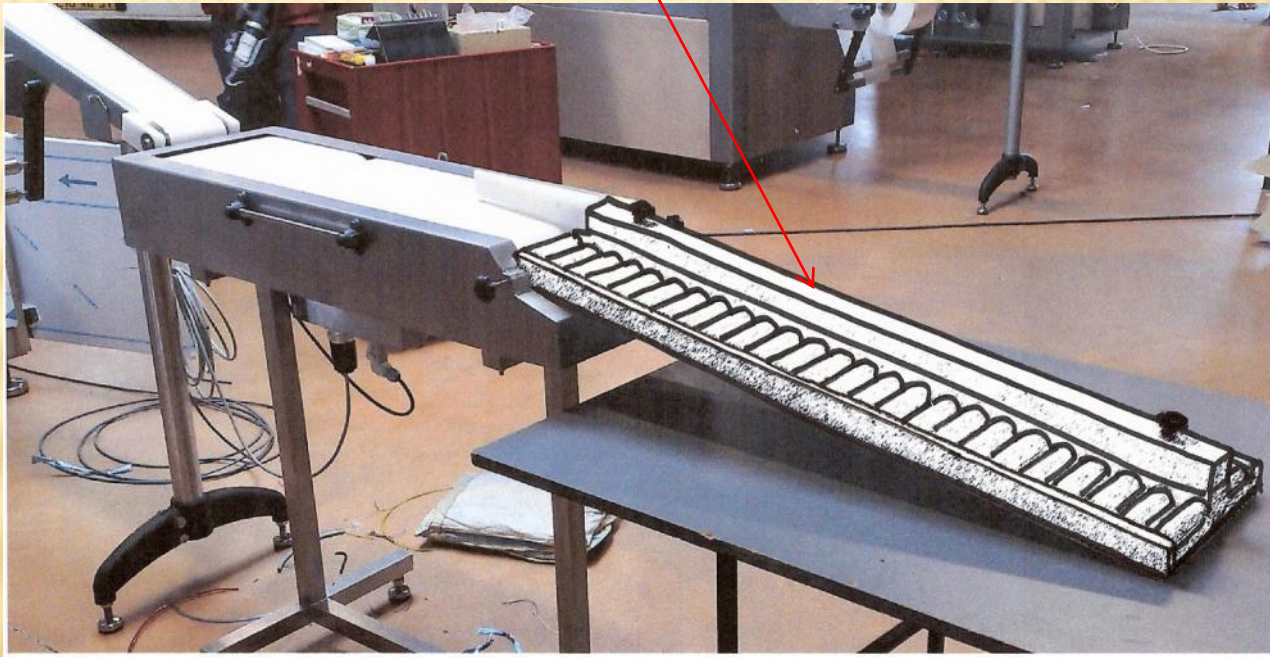
- Insérer ensuite la tige correspondante:

C85N20- **course de la tige choisie....sldprt**



## TACHE 2: RÉALISER UNE RAMPE D'ÉVACUATION

Rampe réalisée en plusieurs partie pour faciliter le nettoyage





# RECONCEPTION DU SUPPORT DE L'ENSEMBLE DE PESÉE,



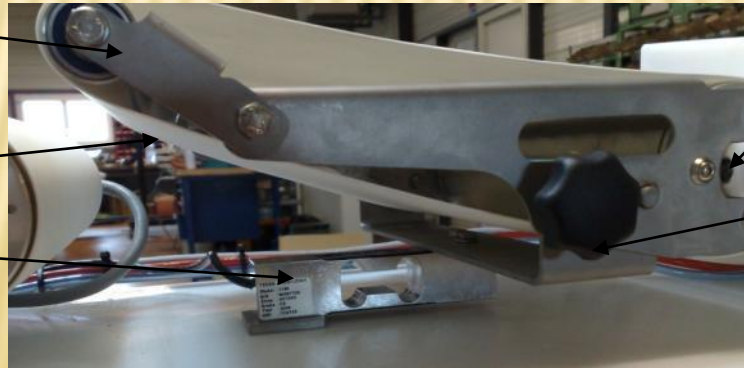
Toujours dans un but de faciliter les parties en contact avec les fromages, on désire pouvoir retirer les tapis courroies sans démonter l'ensemble de pesée



Rouleau presseur

Bande d'entraînement

balance



Rouleau d'entraînement

Support