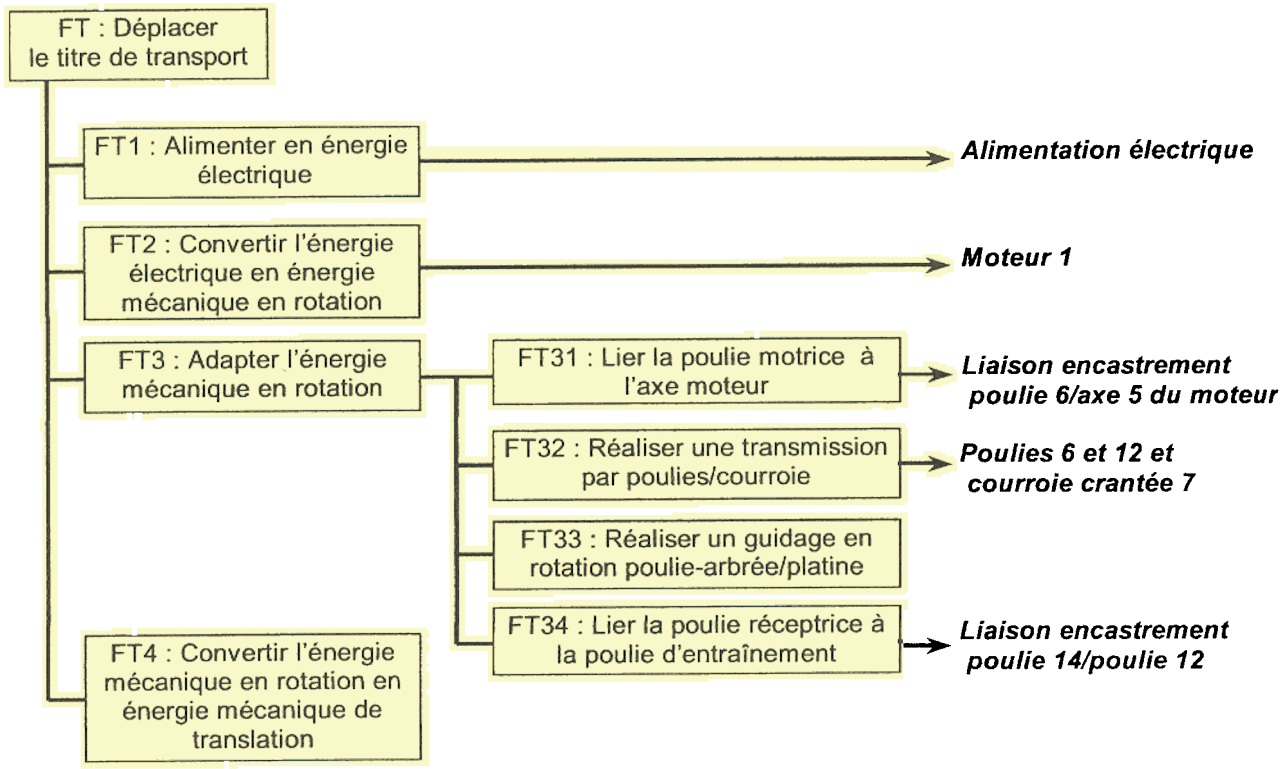
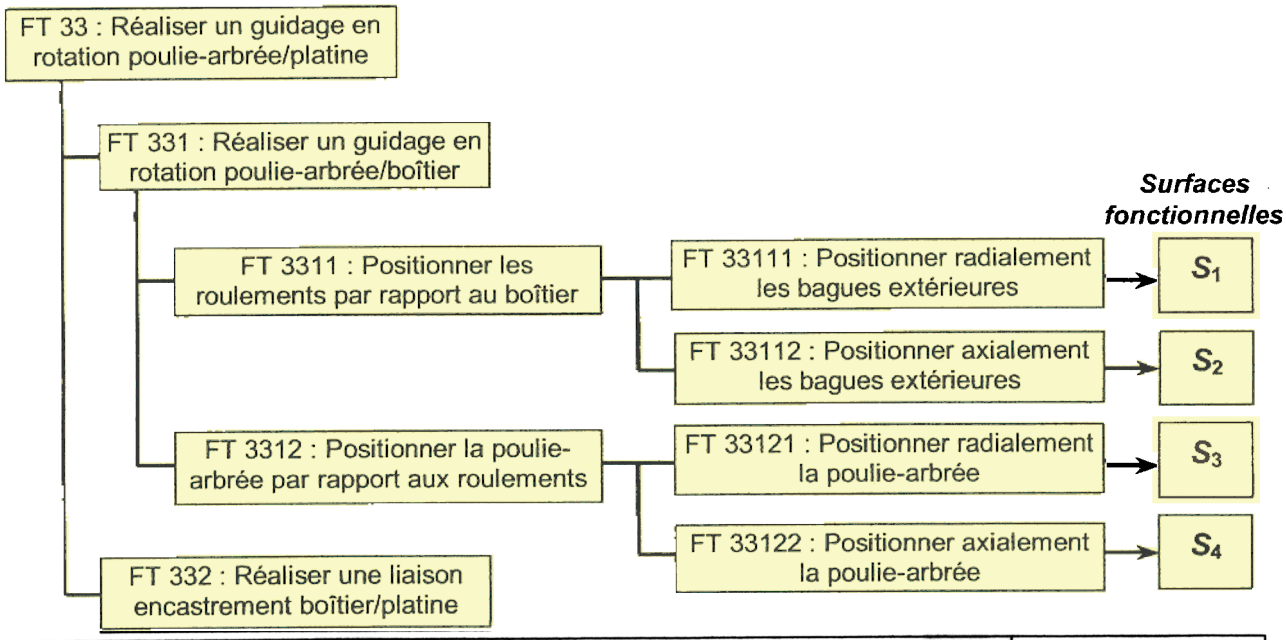
DOCUMENTATION CONSTRUCTION MÉCANIQUE

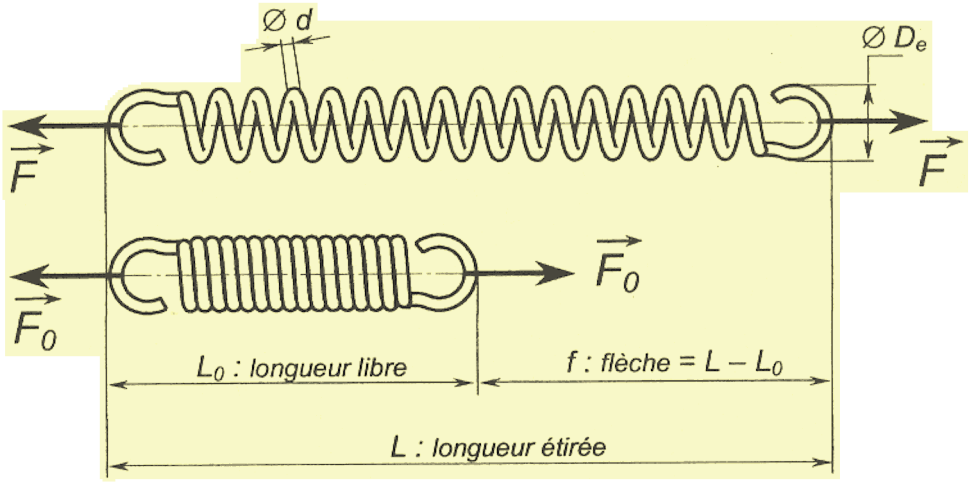
Annexe 1 : Diagramme F.A.S.T. partiel





Annexe 2 : Ressorts de traction

Tolérances : ± 3 % sur le diamètre, ± 2,5 % sur longueur et ± 20 % sur l'effort de décollage
Matière : acier à ressort - Sens d'enroulement à droite.



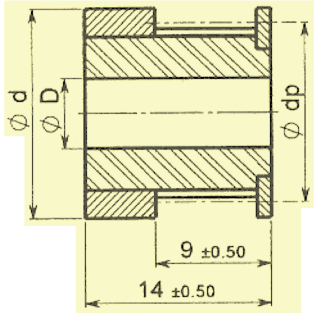
$$\|\vec{F}\| = \|\vec{F_0}\| + k\,(L - L_0)$$

Remarque : *Il faut d'abord exercer un effort de décollage F_0 pour séparer les spires avant que l'effort ne soit proportionnel à la flèche f.*

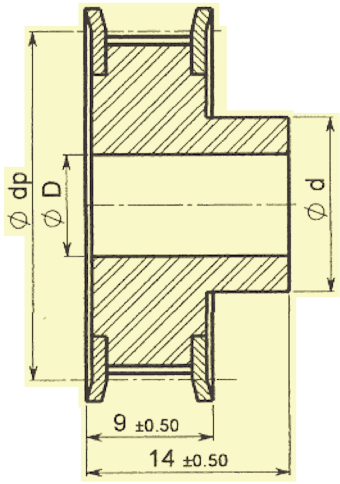
Référence	Diamètre du fil (Ø d) en mm	Diamètre extérieur (Ø D_e) en mm	Longueur libre (L_0) en mm	Effort de décollage (F_0) en N	Spires utiles (n)	Raideur (k) en N/mm	Charge maxi conseillée en N
MS 76475 A	10/10	12,5	73	3,4	49	0,13	24,5
MS 76555 A	10/10	18	82	1,6	47	0,04	17
MS 76575 A	11/10	7	37	9	21,9	3,19	56,5
MS 76590 A	11/10	7,5	39,3	8	23,1	2,37	53
MS 76595 A	11/10	7,5	55,8	8	38,1	1,44	53
MS 76630 A	11/10	8	42,2	7,4	24,8	1,76	49,5
MS 76660 A	11/10	8	82,20	7,4	61,2	0,71	49,5
MS 76870 A	11/10	12,5	65,2	4,5	37,5	0,26	32,5
MS 76880 A	11/10	12,5	82,2	4,5	53	0,18	32,5
MS 76955 A	12/10	8	33	10	15,2	4,27	62,5
MS 76956 A	12/10	8	44,4	10	24,7	2,62	62,5

Annexe 3 : Poulies crantées

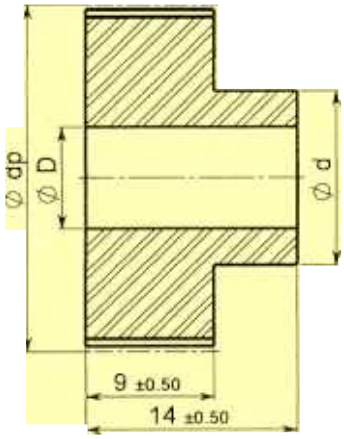
Pas : 2,5 mm – **Tolérances générales :** ± 0,13 mm
Matière : Poulies : EN AW-2030 [Al Cu 4 Pb Mg]
Flasques : acier galvanisé.



Poulie flasquée Z = 12 à 15



Poulie flasquée Z = 18 à 40



Poulie non-flasquée Z = 48 à 60

Remarque : *L'alésage ∅D de la poulie est usiné au moment de la commande. D'autres usinages peuvent être réalisés sur simple demande.*

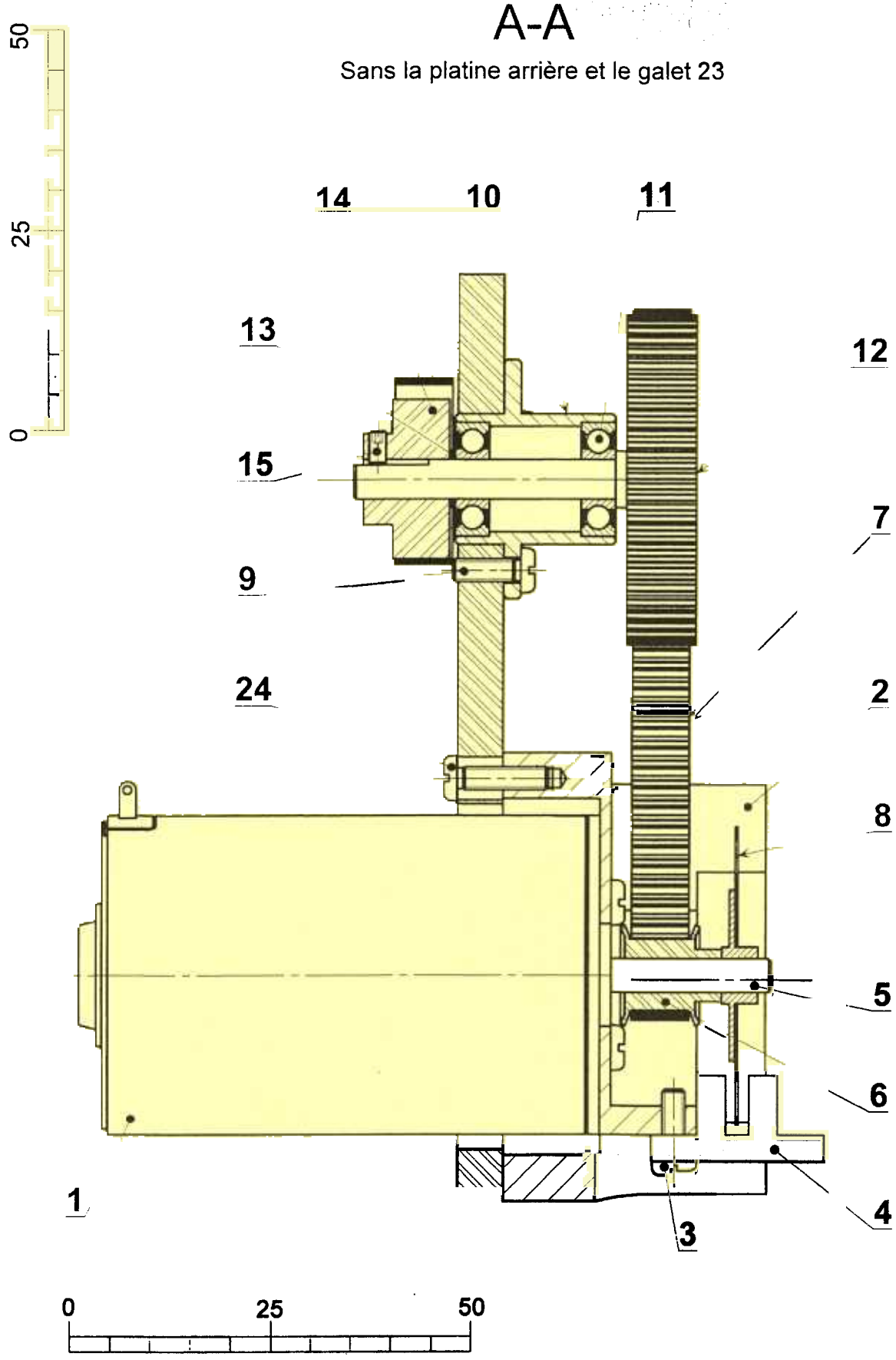
Référence	Largeur de courroie en mm	Nombre de dents Z	Diamètre primitif (∅ d_p) en mm	Diamètre maxi de l'alésage (∅ D) en mm	Diamètre du moyeu (∅ d) en mm
P25 F7 12	7	12	9,55	5	12
P25 F7 14	7	14	11,14	5	14
P25 F7 15	7	15	11,94	5	15
P25 F7 18	7	18	14,32	6	10
P25 F7 20	7	20	15,92	6	12
P25 F7 24	7	24	19,10	8	14
P25 F7 25	7	25	19,89	8	14
P25 F7 30	7	30	23,87	10	16
P25 F7 32	7	32	25,46	10	16
P25 F7 36	7	36	28,65	10	18
P25 F7 40	7	40	31,83	12	18
P25 F7 48	7	48	38,20	12	18
P25 F7 60	7	60	47,75	12	24

Annexe 4 : Nomenclature

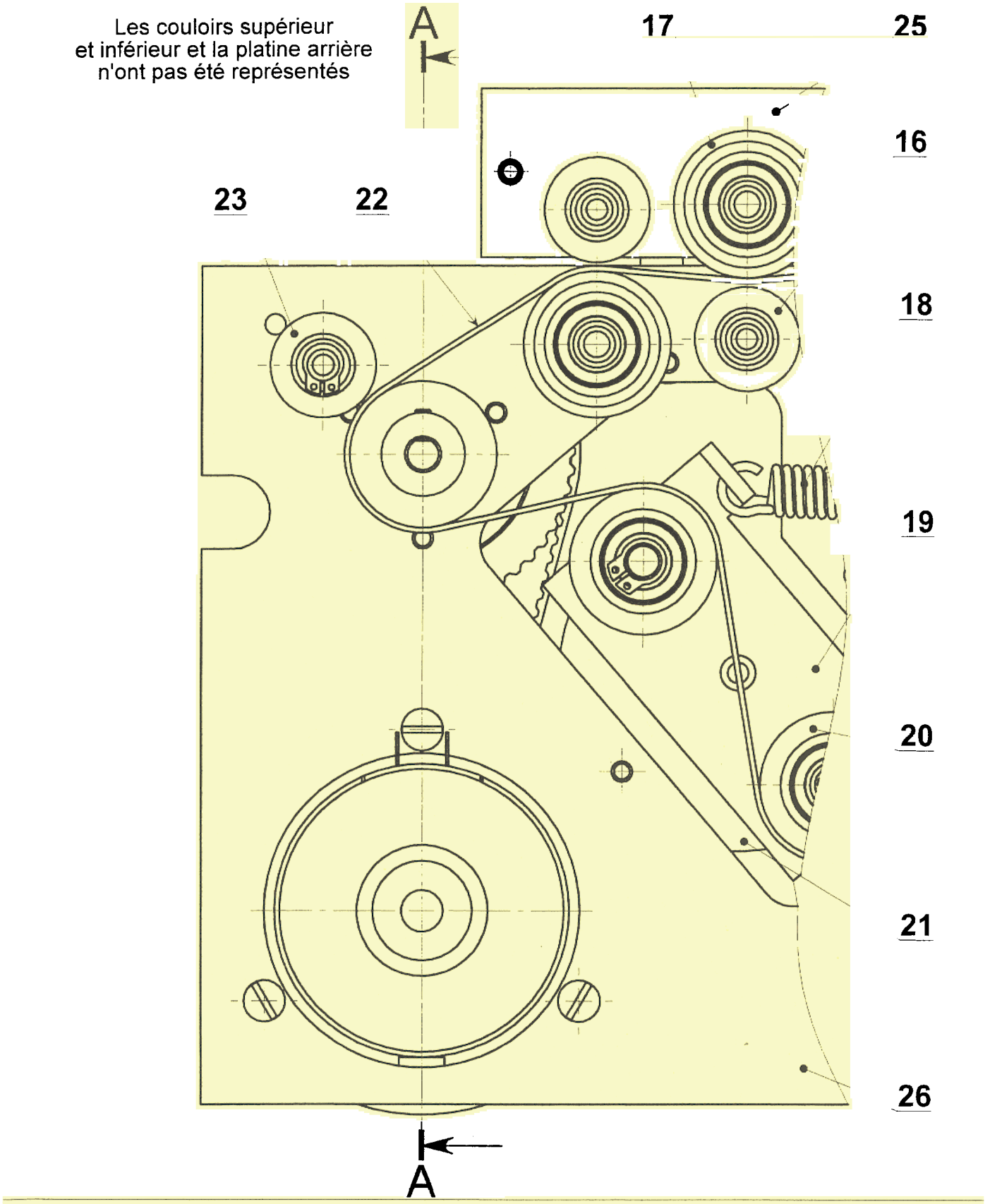
26	1	Platine avant	EN AW-2017	
25	1	Bloc charnière		
24	3	Vis à tête cylindrique large fendue ISO 1580 - M3 × 12	Classe 8.8	
23	1	Galet arrière		
22	1	Courroie transporteuse		e = 0,7 mm
21	1	Support de tendeur	S 235	
20	2	Galet tendeur	EN AW-2017	
19	1	Tendeur de courroie	S 235	
18	1	Ressort		LEDUC MS 76595 A
17	5	Galet couloir grande taille	EN AW-2017	Bande d'adhérence caoutchoutée
16	6	Galet couloir petite taille	EN AW-2017	Bande d'adhérence caoutchoutée
15	1	Vis sans tête à six pans creux à bout plat ISO 4026 - M2 × 4	C 35	Extrémité trempée
14	1	Poulie d'entraînement	EN AW-2017	D = 20 mm
13	1	Rondelle	C22	
12	1	Poulie-arbrée	C 35	Z_{12} = 48, p = 2,5 mm
11	2	Roulement à billes protégé des deux côtés par flasques		SNR 625 ZZ
10	1	Boîtier	S 235	
9	3	Vis à tête cylindrique large fendue ISO 1580 - M3 × 8	Classe 8.8	
8	1	Disque		n = 112 encoches
7	1	Courroie crantée		p = 2,5 mm
6	1	Poulie motrice	EN AW-2017	Z_6 =12, p = 2,5 mm
5	1	Axe moteur		
4	1	Capteur optique à fourche		
3	1	Vis à tête cylindrique large fendue ISO 1580 - M3 × 8	Classe 8.8	
2	1	Support moteur	S 235	
1	1	Moteur - 5700 tr/min - 24 V		GLOBE MOTORS 403A6008-3
REP.	**NB.**	**DÉSIGNATION**	**MATIERE**	**REFERENCES**

A-A

Sans la platine arrière et le galet 23



Bac Génie Électronique Session 2008	Étude d'un Système Technique Industriel	Page BAN5 sur 5
8IEELME1	Documentation Construction Mécanique	



VALIDEUR (ensemble partiel) - Format A3 - Echelle 1,4 : 1