

ETUDE D'EQUIPEMENT N°8



**ETUDE D'EQUIPEMENT
TARAUDEUSE**



TARAUDEUSE



Taraudeuse

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT :

Une taraudeuse est une machine outil qui réalise des pas de vis dans des pièces métallique. Elle ressemble à une perceuse, mais le mandrin entraîne un taraud.

Pour tarauder, le taraud est vissé dans la pièce préalablement percée. Pour sortir le taraud de la pièce on le devisse en inversant le sens de rotation du mandrin.

Mise en situation :

Le pupitre de commande est composé de :

- Bouton « coup de poing » arrêt d'urgence **S8**
- Bouton poussoir rouge « arrêt » **S1**
- Bouton poussoir vert « marche » **S2**
- Capteur de position **S3** contrôle la position haute
- Capteur de position **S4** contrôle la position basse

Fonctionnement :

A l'état initial le mandrin est en position haute (**S3**). L'opérateur actionne **S2**, le mandrin est alors entraîné dans le sens horaire et lorsque le taraud arrive en contact avec la pièce, il se visse dedans et descend. En fin de taraudage, le mandrin arrive en position basse (**S4**), le sens de rotation s'inverse automatiquement et le taraud se devisse et remonte.


Quand le mandrin revient en position initiale, le sens de rotation est à nouveau inversé.

L'opérateur arrête la taraudeuse en actionnant **S1**.

A tout moment la taraudeuse peut être arrêtée par un appui sur **S8**

- A l'aide du schéma électrique de cette taraudeuse, et de la documentation technique en annexe, d'établir le bon de commande afin de commander le matériel nécessaire.

PLAQUE SIGNALÉTIQUE DU MOTEUR

<p>Mot. 3 ~ LS 80 LT N°5188565 BJ 017 Kg</p>																				
IP 55 I d F	40°C		S1																	
<table border="1" style="border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>V</th> <th>Hz</th> <th>min⁻¹</th> <th>kW</th> <th>cosφ</th> <th>A</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">D 230</td> <td style="text-align: center;">50</td> <td style="text-align: center;">935</td> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">0,78</td> <td style="text-align: center;">6</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Y 400</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">4</td> </tr> </tbody> </table>	V	Hz	min ⁻¹	kW	cosφ	A	D 230	50	935	2	0,78	6	Y 400					4		
V	Hz	min ⁻¹	kW	cosφ	A															
D 230	50	935	2	0,78	6															
Y 400					4															
MADE IN FRANCE																				

A l'aide du schéma électrique de cette taraudeuse, et de la documentation technique en annexe :

- établir le bon de commande afin de commander le matériel nécessaire à la réalisation de la P.C.
- Compléter le bornier de la taraudeuse
- Réaliser sous le logiciel « GDA simulateur » les schémas de puissance et de commande

ANNEXE

Bornier de la taraudeuse

X1	X1-1	X1-2	X1-3	X1-4	X1-5	X1-6	X1-7	X1-8	X1-9	X1-10
-----------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-------

DEMANDE D'ACHAT :



DEMANDE D'ACHAT

N° :demandeur :.....

Le:..... intervenant:.....

Atelier :.....

DEMANDE :

Achat pour fonctionnement Achat pour maintenance Achat pour équipement

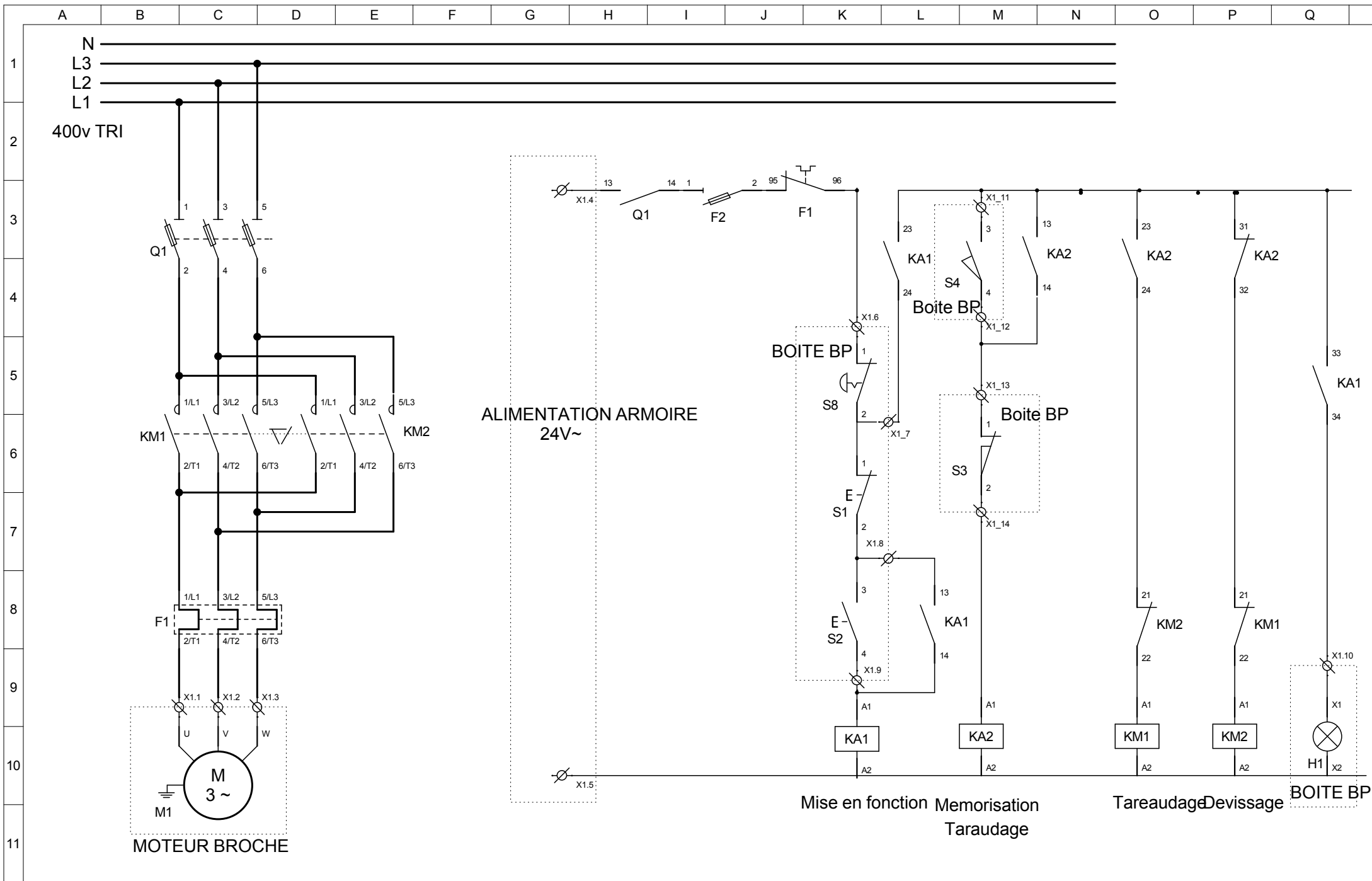
Objet :

Désignation	Qté	Prix unit H.T.	Prix total HT
TOTAL HT :			
TOTAL TTC :			

Fournisseur(s) éventuel(s)

Réponse du Chef de Travaux :

Date :



TARAUDEUSE

Dessiné le :
 Modifié le :
 Par :

01
 01