

**Baccalauréat Professionnel
Électrotechnique, énergie, équipements communicants**

ÉPREUVE E2

Étude d'un ouvrage

**SESSION
SEPTEMBRE 2008**

Cette épreuve est composée de 2 parties :

- 1^{ère} partie : sujet « tronc commun », composé
par tous les candidats

Et

- 2^{ème} partie : deux sujets « approfondissement
champ d'application », dont un seul sera traité
par le candidat

**Le candidat doit remplir le tableau ci dessous correspondant
au sujet approfondissement champ d'application qu'il a choisi.**

A remplir par le candidat

Je choisi l'approfondissement champ d'application :

Compléter par la mention : habitat tertiaire ou industriel

**ATTENTION : Dans tous les cas, ne sera corrigé et noté que le seul sujet
approfondissement champ d'application choisi par le candidat**

L'épreuve se décompose en plusieurs parties :

TRONC COMMUN :

	Notation		Temps conseillé	
A - Distribution d'énergie		/30	40 minutes	
B - Chauffage de l'extrudeuse		/25	45 minutes	
C- Implantation du nouveau procédé de fabrication		/60	85 minutes	
D - Réseau VDI		/25	40 minutes	
TOTAL TRONC COMMUN		/140	210 minutes	

CHAMP D'APPLICATION HABITAT TERTIAIRE :

	Notation		Temps conseillé	
Total champ d'application habitat tertiaire		/ 60	90 minutes	

CHAMP D'APPLICATION INDUSTRIEL :

	Notation		Temps conseillé	
Total champ d'application industriel		/ 60	90 minutes	

Baccalauréat Professionnel
Électrotechnique, énergie, équipements communicants

ÉPREUVE E2

Étude d'un ouvrage

Sujet : tronc commun

LE CONTEXTE :

L'évolution de la production et la diversification des produits réalisés dans cet atelier, impose à la société une amélioration de son unité de production.

Partie A : Le poste de transformation (HTA/ BTA) de l'atelier a causé ces derniers temps beaucoup de soucis à l'entreprise. Le remplacement en urgence du transformateur d'alimentation de la ligne de production, impose aujourd'hui quelques vérifications concernant les dispositifs de protection qui lui sont associés .

Pour cela on souhaite :

- **vérifier la compatibilité entre le nouveau transformateur et l'ancien disjoncteur de protection Q7**
- **compléter la protection du transformateur T7 par l'emploi d'un relais de type DGPT2.**

Partie B : Le procédé de fabrication nécessite de chauffer le granulé et de réguler sa température à environ 230°C. Le chauffage est obtenu par des colliers chauffants constitués de résistances. Les contacteurs de puissance de ces résistances ont une cadence de fonctionnement élevée et nécessite de fréquents remplacements .

Pour cela on souhaite :

- **pouvoir vérifier plus rapidement le bon état des éléments chauffants**
- **mettre en place des contacteurs statiques**

Partie C : Sur cette extrudeuse, on envisage la fabrication d'un film d'enrubannage plus épais . Ce film sera livré sous deux conditionnements différents :

- Des bobines de grand diamètre destinées à des enrubanneurs automatiques seront livrées sur palettes. Pour cette production on devra vérifier si les actionneurs implantés sur le robot de palettisation permettent le transport de ces bobines plus lourdes.
- Des bobines de petit diamètre destinées à des enrubanneurs manuels seront livrées dans des caisses en bois. L'équilibre de celles-ci positionnées verticalement est plus délicat. On devra augmenter la précision du positionnement du robot et apporter une modification au cycle de fonctionnement pour l'approche des caisses en bois .

Pour cela on souhaite :

- **vérifier si la motorisation implanter sur les axes x,y, z du palettiseur ont une puissance suffisante pour le transport des grandes bobines**
- **vérifier si la précision des déplacements est suffisante pour le conditionnement des petites bobines**
- **modifier le grafcet de fonctionnement du système pour gérer le poste d'approvisionnement en caisses de bois.**

Partie D : Face à l'évolution des exigences de son service qualité, l'entreprise doit améliorer son réseau de communication .On décide d'implanter un réseau VDI sur le site de production . Des prises de type RJ 45 seront réparties conformément à un cahier des charges.

Pour cela on souhaite :

- **choisir les constituants du réseau VDI**

Question n°5 :

En utilisant la documentation constructeur, déterminer les caractéristiques **nominales** et le réglages de ce disjoncteur

In Q7(A)	Ir (A) (réglage du déclencheur long retard)		Pouvoir de coupure Pdc Q7 (kA)
	Formule	Application	
	$I_0 = I_n \times 1$ $I_r = I_0 \times 0,85$		

Question n°6 : Justifier le maintien du disjoncteur Q7 en prenant en compte le pouvoir de coupure, le courant nominal et la protection contre les surcharges (long retard).

A-2 Assurer une protection complémentaire du transformateur T7

Il est décidé de compléter la protection du transformateur T7 par l'emploi d'un nouveau relais de type DGPT2.

(dossier technique DT pages 8 – 14 – 26)

Question n°1 : Indiquer les paramètres contrôlés par un relais DGPT2

DG :.....

P :.....

T2 :

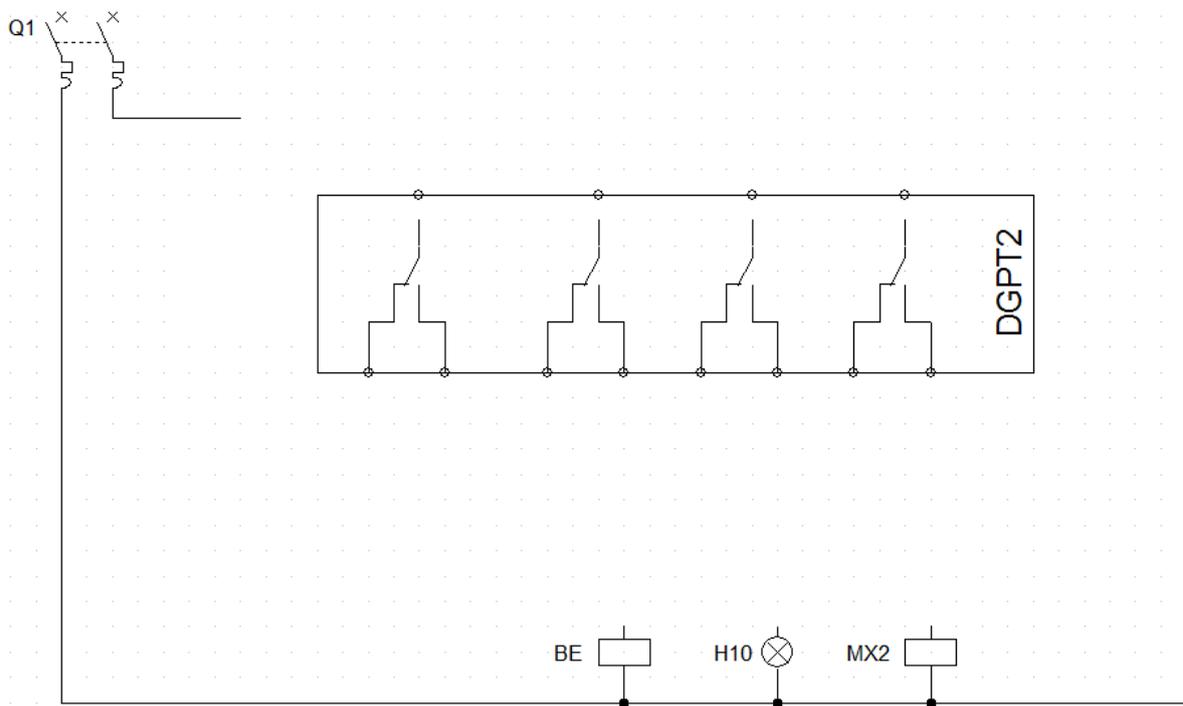
La cellule HT QM VM6 (combiné interrupteur fusible) est équipée d'un déclencheur de type MX (ouverture à émission de tension). Il permet de mettre le transformateur T7 **hors tension (via la bobine BE)**.

Le disjoncteur Q7 est équipé d'un déclencheur de type MX. Il permet de mettre le transformateur **hors charge**.

Question n° 2 :

Etablir le schéma de branchement du relais DGPT2 pour obtenir le fonctionnement spécifié dans le cahier des charges.

Remarque : sur le schéma il faudra repérer soigneusement les bornes du relais et indiquer la fonction de chaque contact.



A la suite de ces modifications, le responsable du site décide de faire effectuer un contrôle par un organisme habilité.

A l'issue de sa visite celui-ci refuse le branchement du disjoncteur Q1 de type C60N, branché en amont de Q7.

Question n°3 : A partir des caractéristiques de Q1, justifier ce refus.

B-1 Proposer un pré contrôle des éléments chauffants

Le responsable du service maintenance exige un pré contrôle des éléments chauffants. Vous lui proposez d'effectuer cette vérification à l'aide d'un ohmmètre avant que ceux ci ne soient installés sur l'extrudeuse et mis sous tension et que vous puissiez faire une mesure du courant absorbé.

(Dossier technique DT page 9 –14)

Question n°1 :

Calculer la puissance unitaire de chaque résistance : Punit

Formule	Application	Punit (W)

Question n°2 :

Calculer la résistance de chaque élément chauffant :Runit

Formule	Application	Runit (Ω)

Question n°3 :

Déterminer l'indication de l'ohmmètre placé entre les bornes X1-1, X1-2 ou X1-2,X1-3 ou X1-2, X1-3 (sans aucun démontage des résistances)

Schéma équivalent	Formule	Application $R_{(X1-1,X1-2)}$

B-2 Déterminer la durée de vie de l'élément de commutation

Le bilan annuel de la maintenance de l'extrudeuse fait apparaître un nombre de changements importants du contacteur de chauffage KM10.

On vous demande de justifier ces changements nombreux.

(Dossier technique DT pages 9 – 14 - 27)

Question n°1 :

Calculer le courant absorbé par chaque zone de chauffage

Formule	Application	I (A)

Question n°2 :

Déterminer la catégorie d'emploi des contacteurs de chauffage

Type de courant	Type de récepteur	Catégorie d'emploi

Question n°3 :

En déduire la durée de vie de chaque contacteur

Durée de vie (million _(s) de manœuvres)	
--	--

B-3 Déterminer la périodicité de changement des contacteurs

(Dossier technique DT pages 9 – 14 - 27)

Question n°1 :

Calculer le nombre de manœuvres effectuées pour différents intervalles de temps

Par minute	Par heure	Par jour	Par semaine

En déduire la périodicité de changement de chaque contacteur dans le cadre de la maintenance préventive

Changement du contacteur toutes les	semaines
-------------------------------------	----------

B-4 Justifier le choix de composants afin d'améliorer la machine

Pour réduire les opérations de maintenance et améliorer la production on remplace :

- les contacteurs de chauffage par des contacteurs statiques (SSR Solid States Relays)
- les régulateurs par des régulateurs plus récents (Eurotherm 2216)

(*dossier technique DT pages 9 –14 – 28*)

Pour le choix du contacteur statique, le constructeur préconise de respecter une marge de sécurité d'au moins 200V sur la tension crête appliquée au contacteur.

Question n° 1 :

Déterminer les grandeurs **caractéristiques** du contacteur statique.

I à commuter (A)	Tension crête appliquée (V)			Tension crête de sécurité (V)	
	Formule	Application	Valeur	Formule	Valeur

Question n° 2 :

Le choix du bureau d'étude s'est porté sur un modèle **CELPAC ref SIB 865170**

Comparer les contraintes imposées au contacteur et les caractéristiques du contacteur statique

	Contraintes imposées	Caractéristiques contacteur statique
En Courant		
En tension		

Justifier le choix de ce contacteur statique

--

On souhaite piloter le contacteur statique précédent par un régulateur Eurotherm 2216

Question n° 3 :

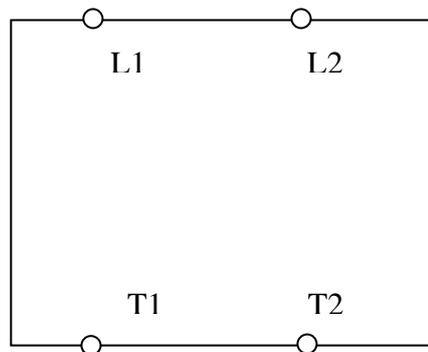
Vérifier si le régulateur est capable de commander le contacteur statique.

Sortie logique du régulateur			Commande contacteur statique			
Nature du courant (AC - DC)	tension	Courant maxi	Nature du courant	Tension mini	Tension maxi	Courant consommé
DC	18 V	20mA				

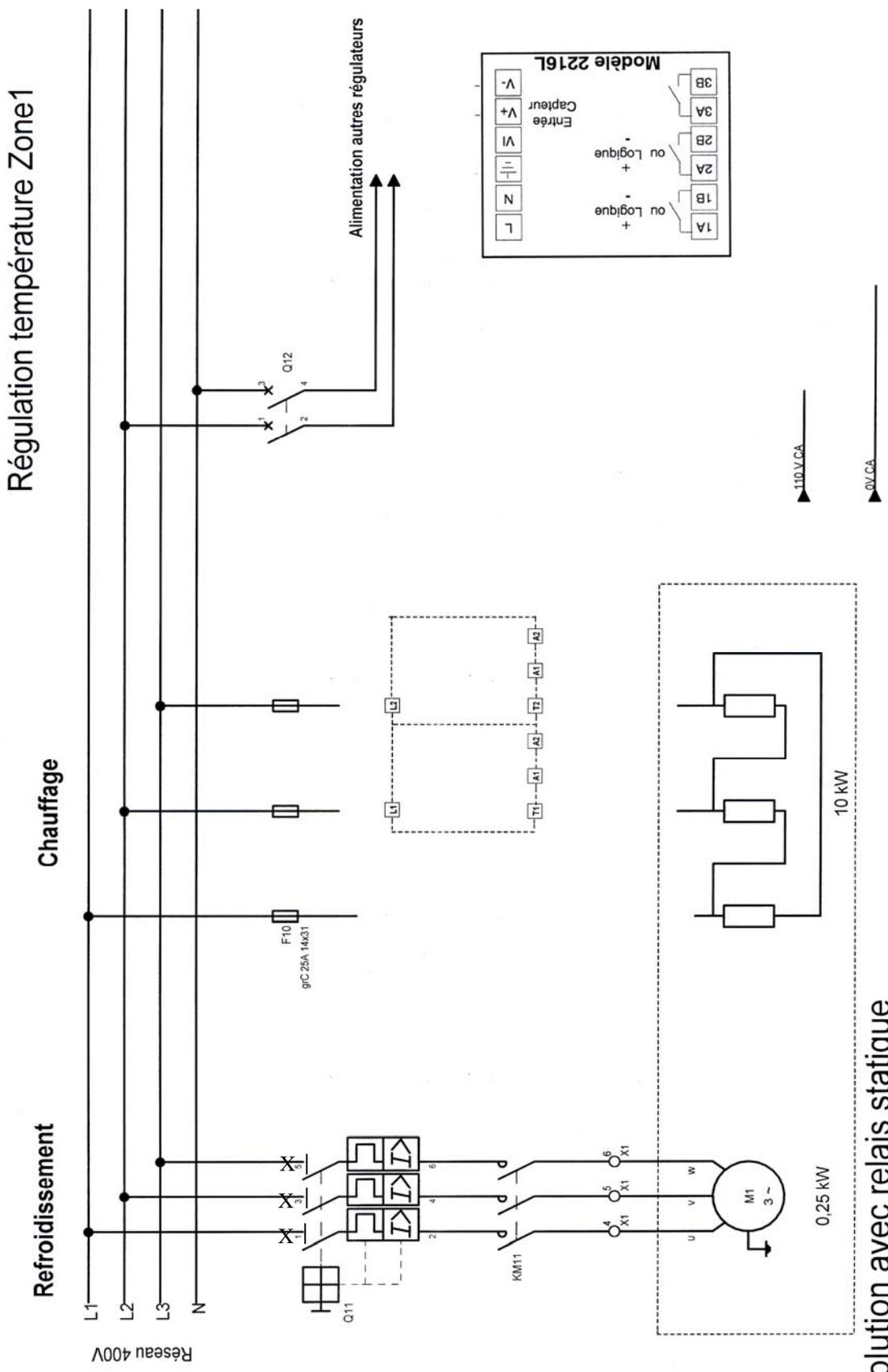
Justifier l'adéquation entre le régulateur et le contacteur statique.

Question n°4 :

Sachant que les éléments de commutation utilisés dans le contacteur statique sont des thyristors, établir le schéma interne de ce contacteur (limité à la puissance)



Question n° 5 : Etablir le nouveau schéma de la régulation de température sur le feuille suivante



Solution avec relais statique

PARTIE C
IMPLANTATION DU NOUVEAU PROCEDE DE FABRICATION

C - 1 : Fabrication de bobine pour enrubanneur automatique
VERIFICATION DE LA PUISSANCE DU MOTEUR AXE Z

Contexte : fabrication du film plus épais, livré en conditionnement « bobines de grand diamètre ».

On doit vérifier si les actionneurs implantés sur le robot de palettisation peuvent convenir à ce nouveau processus de fabrication.

(*dossier technique DT pages 6 -7 - 10 -15 - 29 - 30*)

Question n° 1 :

Pour un moteur frein, que se passe-t-il si la bobine du frein est défectueuse.

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

Question n° 2 :

Expliquer pourquoi il n'est pas possible dans notre cas de raccorder directement le frein en parallèle sur le stator du moteur Mz

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

Question n°3 :

Le moteur axe Z est moto-ventilé. Sur cette application, préciser l'avantage que présente ce type de moteur par rapport à un moteur auto-ventilé classique .

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

Question n° 4 :

Calculer le couple exercé sur P 1

Poids de la charge entraînée par MZ	Rayon du pignon P1	Formule	Calculs
1750 N			
			Résultat :

Question n° 5 :

Pour V maxi = 680mm/s déterminer la vitesse de rotation du pignon Nsr

Vitesse linéaire souhaitée	Formule et calcul	Résultat : Nsr (tr/s)
680mm/s		$N_{sr} =$

Question n° 6 :Calculer la vitesse angulaire à la sortie du réducteur ω_{sr} :

Formule	Calcul	Résultat :
		$\omega_{sr} =$

Question n° 7 :

Calculer Psr la puissance nécessaire sur le pignon P1

Formule	Calcul	Résultat :
		$P_{sr} =$

Question n° 8 :Calculer la puissance nécessaire à l'entrée du réducteur (P_{er}) soit P moteur (P_m)**Prendre P_{sr} = 1200W**

Formule	Calcul	Résultat :
		$P_{er} = P_m =$

Question n°9 :

Calculer la vitesse angulaire du moteur puis en déduire sa vitesse de rotation nm(tr/nim)
On considère que la vitesse angulaire à la sortie du réducteur est de 14, 5 rd/s

Formule	Calcul	Résultat :
		$\omega_m = \dots\dots\dots$ $n_m = \dots\dots\dots$

Question n°10 :

Calculer le couple nécessaire à l'entrée du réducteur soit le couple moteur Tm

Formule	Calcul	Résultat :
		$T_{er} = T_m =$

Question n° 11 :

Vérifier si le moteur implanté sur l'axe Z peut convenir par rapport à la nouvelle production .

Le moteur implanté sur l'axe Z est de référence LS100 L 4 paires de pôles.
D'après les calculs effectués ci-dessus, valider ou non le maintien du moteur pour la nouvelle production.

Caractéristiques du moteur LS 100 L	Caractéristiques minimales nécessaires pour l'application	Conforme / non conforme
Couple nominal du moteur 14 Nm		Conforme <input type="checkbox"/> non conforme <input type="checkbox"/>
Vitesse de rotation 1440 tr / min		Conforme <input type="checkbox"/> non conforme <input type="checkbox"/>
Puissance 2200 W		Conforme <input type="checkbox"/> non conforme <input type="checkbox"/>

C - 2 : Fabrication de bobine pour enrubanneur manuel
CONTROLE DU POSITIONNEMENT

Contexte : fabrication du film plus épais, livré en conditionnements « bobines de petit diamètre ». On vous demande de vérifier si la précision des déplacements respectent les spécifications du cahier des charges, de choisir si nécessaire, les nouveaux codeurs à mettre en œuvre et de préparer leurs implantations et leurs exploitations sur la machine. (*dossier technique DT pages 7 – 15 - 33 – 34*)

Question n°1 :

Quel avantage présente l’emploi de codeur absolu en cas de coupure d’alimentation.

.....

.....

.....

Question n°2 :

Le codeur est alimenté par une source 0-24V DC définir :

Signal de sortie	Tension de sortie en V
à l’état bas
à l’état haut

Question n°3 :

De combien de signaux disposons nous à la sortie de ce composant ?
Préciser lesquels.

Nombres de signaux émis
Désignation des signaux

Question n°4 :

Préciser la résolution du codeur implanté
---	-------

Question n° 5 :

On souhaite obtenir une précision des déplacements sur l’axe Z inférieure à 1,5mm. Vérifier si cette spécification peut être validée sur notre équipement. L’unité de commande effectue un comptage des impulsions émis par la voie A du codeur .
Un déplacement de 298mm correspond a une rotation d’un tour du codeur.

.....

.....

.....

Question n° 6 : Proposer la référence du codeur qui permet d'atteindre cette précision .

Calcul de la nouvelle résolution : (Résolution minimale calculée)
Résolution minimale : (Résolution disponible chez Hohner)
Référence des nouveaux codeurs :

On retiendra le codeur de référence GHM 506595 R/ 200 pour la suite du problème

Question n° 7 :

Le déplacement en vitesse rapide est effectué à 680mm/s. Calculer la fréquence des impulsions générées par le codeur .

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

Fréquence des impulsions à 680mm/s
------------------------------------	-------

Un automate de type TSX 3722 traite les informations de ce codeur. Pour la suite de l'exercice on considère que la fréquence maximale fournie par le codeur peut atteindre 460Hz

Question n° 8 :

Indiquer si les impulsions délivrées par ce codeur peuvent être comptées par les 4 premières entrées du module TOR, positionnées dans le premier emplacement de l'automate.

Justifier votre réponse :

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

C -3 CONDITIONNEMENT EN CAISSE DE BOIS

Préparation de l'implantation du dispositif d'approvisionnement des caisses de bois .

(dossier technique DT pages 6 -11 - 12 - 16)

Contexte : Pour le conditionnement des petites bobines produites, on envisage l'utilisation de caisses de bois au lieu de palettes.

On vous demande une modification du cycle automatisé qui gère le poste de conditionnement.

L'équipe de production propose la modification suivante :

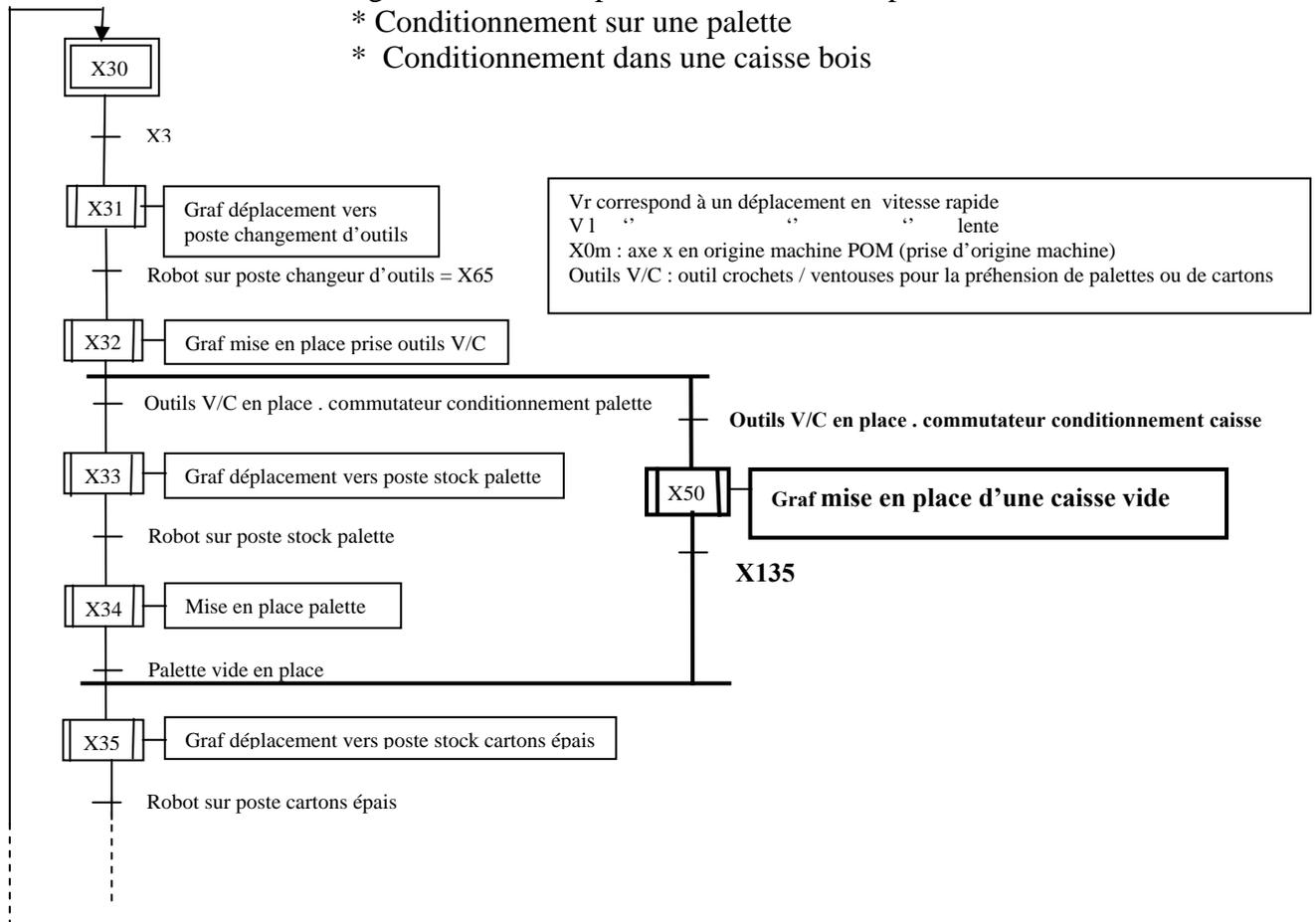
Si l'on travaille sur un conditionnement « caisse bois », le système d'alimentation automatique décrit dans le cahier des charges, effectue la mise en place d'une caisse vide.

Les étapes 33 et 34 du GRAFCET de production normale « GPN » sont inutiles. En revanche, il doit permettre de lancer le sous-grafcet « mise en place d'une caisse vide »

GPN grafcet de production normale

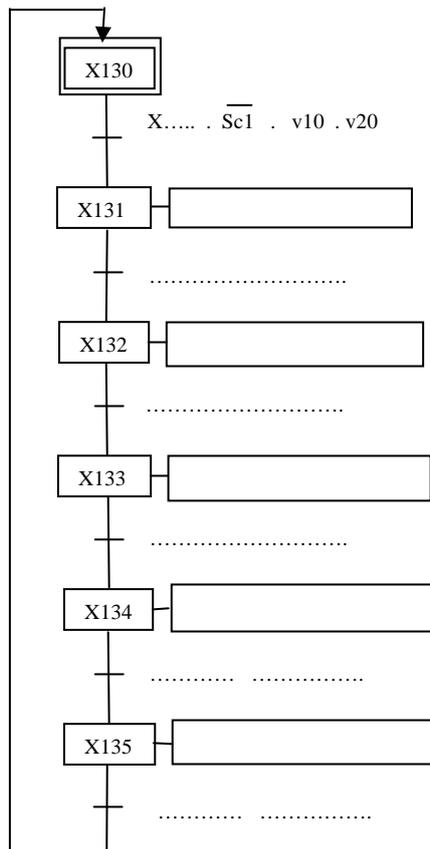
Le grafcet GPN doit pouvoir offrir le choix pour l'utilisateur :

- * Conditionnement sur une palette
- * Conditionnement dans une caisse bois



Question n° 1 :

Compléter le GRAFCET
« mise en place d'une caisse vide »

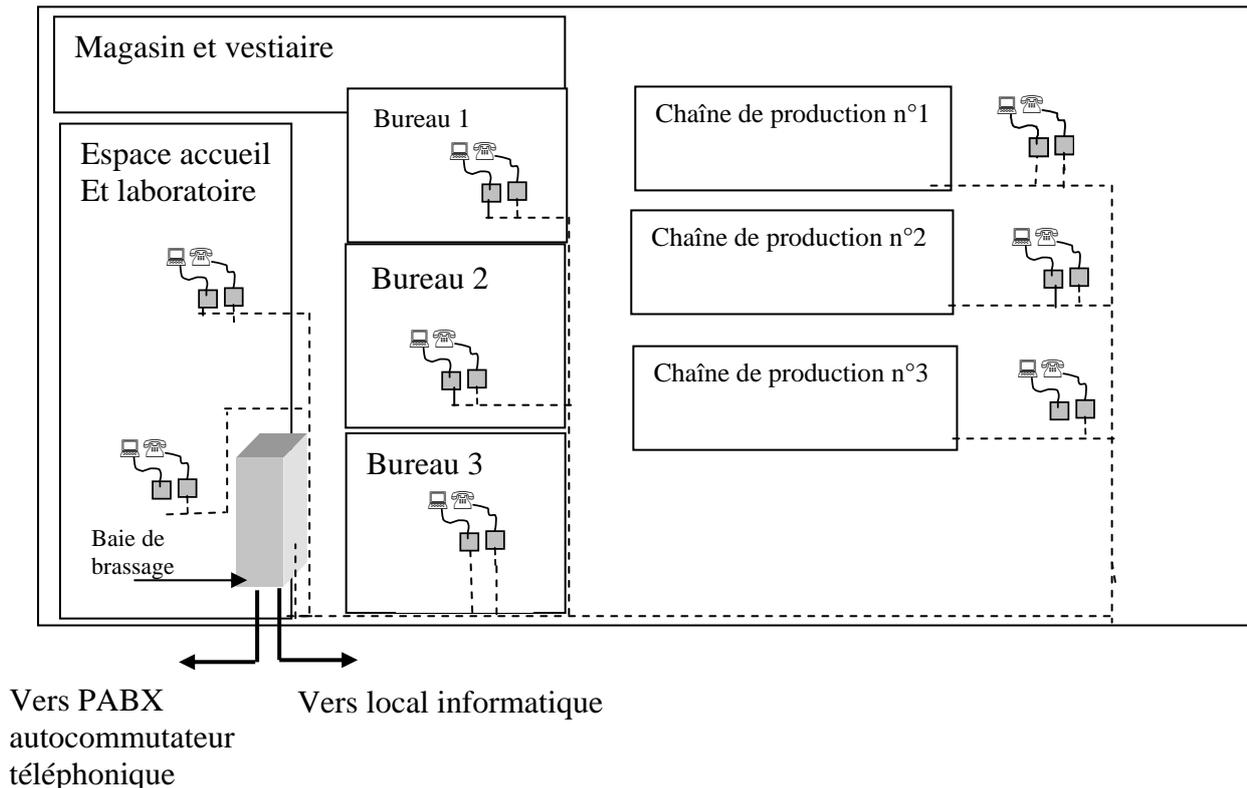


(dossier technique DT pages 19 – 20 – 37 à 41)

Face à l'évolution des exigences de son service qualité, l'entreprise doit améliorer son réseau de communication . On décide d'implanter un réseau VDI sur le site de production . Des prises de type RJ 45 seront réparties conformément à un cahier des charges .

La recette : En fin d'installation, l'entrepreneur devra faire réaliser par un organisme indépendant un certain nombre de tests afin de s'assurer que l'installation a été réalisée suivant les règles de l'art.

Implantation des principaux postes de communications



La baie de brassage assurera la répartition de toutes les lignes atelier et bureau. La hauteur de cette baie 19 '' sera calculée de manière à accueillir tous les composants nécessaires. On rappelle qu'un répartiteur ne doit pas servir plus de 250 prises RJ45 et que la longueur maximale d'une liaison (Poste de travail / Répartiteur) ne doit pas dépasser 90m.

Question n° 1 :

Que signifie l'indication VDI ?

V :	D :	I :
-----------	-----------	-----------

Question n° 2 :

Justifier l'utilisation de la fibre optique pour le transfert des données informatiques

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

Question n° 3 :

On souhaite une installation en classe E préciser la catégorie du matériel à mettre en œuvre

Classe E	Catégorie des constituants à mettre en œuvre :
----------	--

Question n° 4 :

Proposer le type de câble pour la zone bureau

Type de câble pour la zone bureau
-----------------------------------	-------

Question n° 5 :

Proposer le type de câble pour la zone atelier

Type de câble pour la zone atelier
------------------------------------	-------

Question n° 6 : Bilan Prises terminales (liens horizontaux)

Préciser la référence des prises RJ45 de type « mosaïc » de chez Legrand

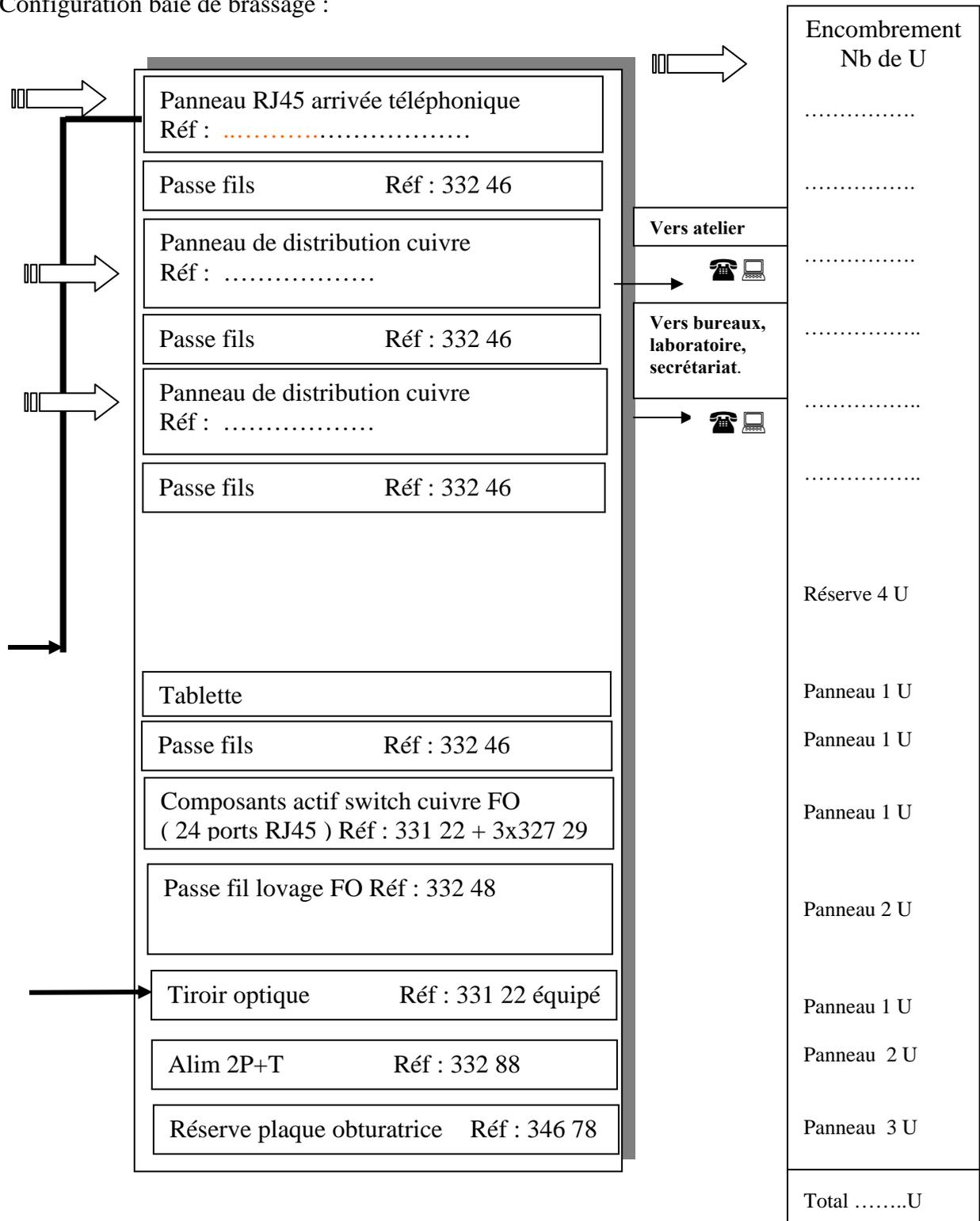
Modèle : 2 modules – une seule RJ 45 par prise

	Bureau, accueil et laboratoire	Zone atelier
Prises téléphones	5	3
Réserve téléphone	4	4
Prises informatiques	7	6
Réserve prises informatiques	4	4
Nombres de prises terminales Et références retenues	20 Réf :	17 Réf :

Question n° 7 :

Proposer la référence des éléments manquants sur le plan d'implantation de la baie de brassage.

Configuration baie de brassage :



➡ Référence retenue pour l'armoire VDI

Question n° 8 :

On parle de tests statiques: de quoi s'agit-il ? .

Tests statiques :

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

Question n° 9 :

Définir le rôle principal du switch.

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

Question n° 10 :

Pour la zone atelier, choisir les câbles de liaison postes informatiques / prises RJ45
(Pour des raisons pratiques on prendra des câbles de 2m de longueur)

Référence retenue :

Baccalauréat Professionnel
Électrotechnique, énergie, équipements communicants

ÉPREUVE E2

Étude d'un ouvrage

**Sujet : Approfondissement du champ
d'application habitat-tertiaire**

PARTIE E MODIFICATION DU SYSTEME DE CHAUFFAGE ET CLIMATISATION DES BUREAUX

L'entreprise comporte un petit espace tertiaire à proximité de l'atelier de production dans lequel on trouve :

- Un espace accueil secrétariat communiquant avec un laboratoire d'analyse de produits finis ;
- 3 bureaux identiques .

Actuellement, aucune des zones de travail n'est climatisée et toutes sont chauffées à l'aide de convecteurs électriques.

TRAVAIL DEMANDE :

E.1 ETUDE DU CHAUFFAGE DES BUREAUX (DT pages – 20 - 21- 42 – 43 - 46) :

Etant donnée la configuration architecturale simple et la réalisation des bureaux conforme aux solutions techniques de référence, **les calculs se feront suivant l'option 1 :**

Les 3 bureaux sont identiques, l'étude portera donc sur un seul

Question n° 1 : Déterminer la puissance à installer :

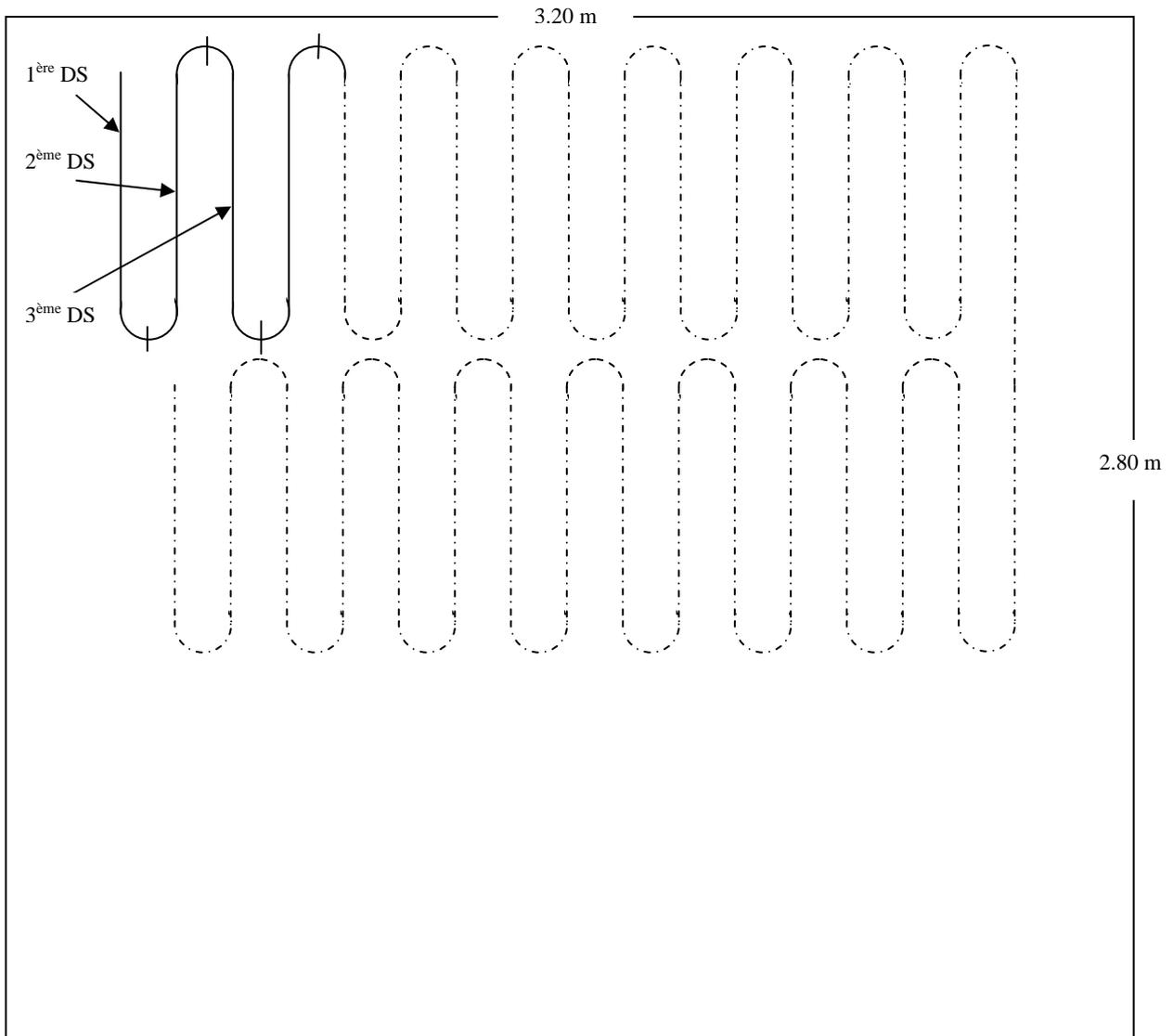
.....
.....

Question n° 2 : Choisir la trame de plancher chauffant :

Référence : ; Puissance : ; Nombre de DS :

Question n°3 : Vérifier la faisabilité de l'implantation de l'unité choisie :

En fonction du nombre de demi-spires (DS) déterminé ci-dessus, on vous demande de dessiner le plan de calepinage d'un bureau (échelle 1/20^{ème}) :



La mise en œuvre est-elle possible ?

OUI		NON	
-----	--	-----	--

Justifiez votre réponse :

.....

.....

Question n°4 :

Tableau de synthèse permettant le calcul de la déperdition des parois :

A l'aide des recherches précédentes, compléter le tableau récapitulatif suivant afin de déterminer les déperdition des parois D_p :

	Mur extérieur repère 1	Mur intérieur	Vitrage	Toiture	Plancher	Porte extérieure
K (W/m ² °C)	Pas de déperdition car les pièces annexes sont chauffées à la même température
Surface (m ²)	20		32.6	47	47	5
$D_p = K \times S$

Déperdition du local : $D_p = \dots\dots\dots$

Question n°5 : Le renouvellement de l'air :

Calculer les déperditions engendrées par le renouvellement d'air :

..... $D_r = \dots\dots\dots$

Question n°6 : Calculer la puissance à installer :

(L'entreprise est située à Monistrol sur Loire dans la Haute Loire (43) à 575m d'altitude.)

.....

 $P = \dots\dots\dots$

Question n°7 : Vérifier la faisabilité :

On estime la puissance nécessaire au chauffage de l'ordre de 7 KW

A l'aide de la documentation technique concernant l'infracable faire les calculs qui permettent de vérifier la mise en application du résultat précédent sur l'espace étudié :

.....

La mise en œuvre est-elle possible ? OUI NON

Justifier votre réponse :

.....

E.3) ETUDE DE LA CLIMATISATION DE L'ESPACE ACCUEIL-SECRETARIAT ET LABORATOIRE (DT pages 20 - 21 - 48 à 50) :

Le dimensionnement du climatiseur a été confié à un bureau d'étude. Il s'avère que la puissance du groupe thermopompe nécessaire au refroidissement doit être de 7.5 KW.

Question n° 1 : Etablir la liste des références des matériels à mettre en œuvre pour la réalisation de ce projet .

Désignation	Référence	Caractéristiques Electriques principales par unité	Caractéristique dimensionnelle (taille)	Nombre
Unité extérieure			1
Unité(s) intérieure(s)	Puissance absorbée :	Taille 9
		Puissance absorbée :	Taille 12

**Question n° 2 : La gamme des matériels choisis présente la particularité d'être réversible.
Expliquer ce qu'est la réversibilité.**

.....

.....

.....

E.4) ETUDE DU SCHEMA DE CABLAGE : (DT pages 22 - 47 et 51) :

Question n°1 : Pour le deuxième mode de marche, justifier l'utilisation d'une sonde de sol et d'un régulateur.

.....

.....

.....

Question n°2 : Etablir le schéma de commande et de puissance de l'installation du plancher chauffant (feuille suivante à compléter).

S1 permet simplement d'alimenter soit le thermostat TAI62 ou bien le thermostat TIC 2 5/35 associé à la sonde de sol en fonction du mode de marche souhaité.

Q1 assure la protection du circuit de commande .

Q2 assure la protection du circuit de puissance des unités de bureaux et Q3 celle de l'espace accueil secrétariat et laboratoire

Schéma de puissance compléter

L _____

N _____

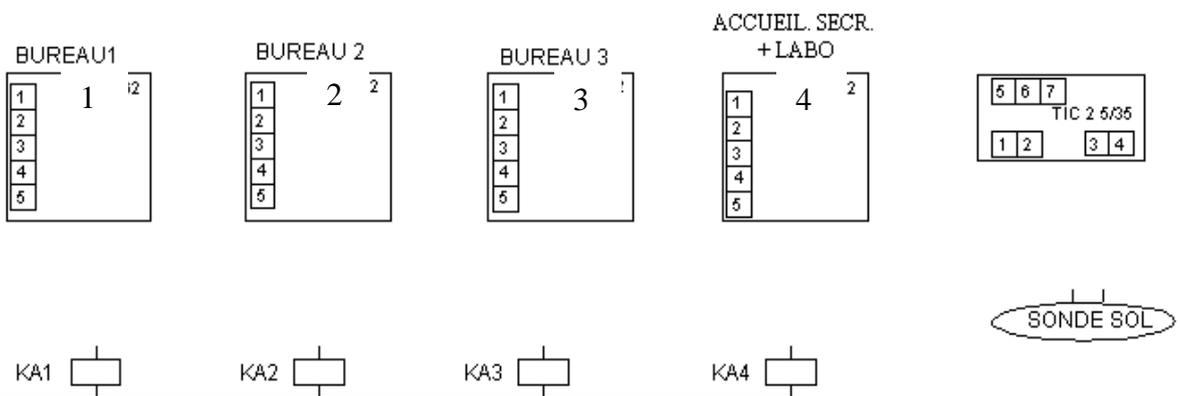
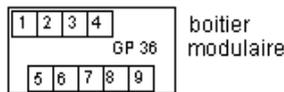
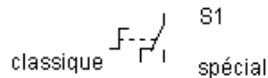
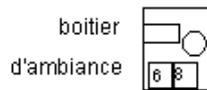
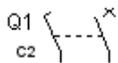
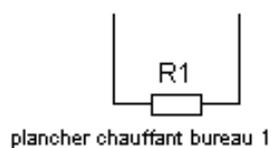
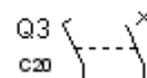
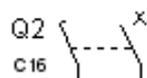
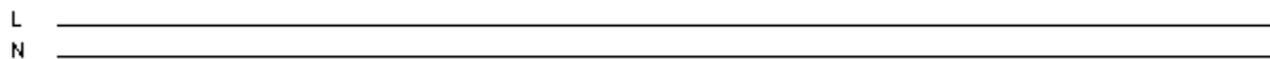
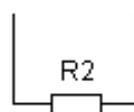


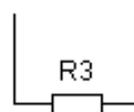
Schéma de commande à compléter :



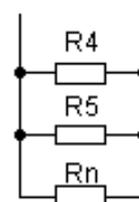
plancher chauffant bureau 1



plancher chauffant bureau 2



plancher chauffant bureau 3



plancher chauffant
espace accueil secrétariat + laboratoire

Baccalauréat Professionnel
Électrotechnique, énergie, équipements communicants

ÉPREUVE E2

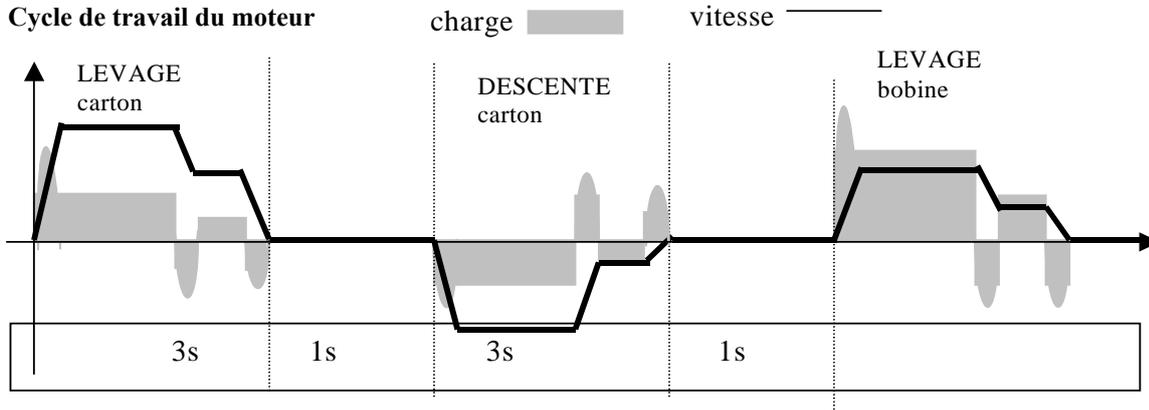
Étude d'un ouvrage

**Sujet : Approfondissement du champ
d'application industriel**

Le moteur Mz est hors service, à cause d'une surchauffe de son bobinage. L'entreprise profite de la nécessité de faire re-bobiner le moteur Mz pour y intégrer la protection thermique par des sondes de type PTC.

La protection du moteur assuré par le variateur n'a apparemment pas donnée satisfaction.

(dossier technique DT pages 6 - 7 -10 -16 - 17 - 30 à 32)



Question n°1 :

Justifier l'emploi de ce type de protection sur ce moteur.

.....

.....

.....

Question n°2 :

Indiquer les critères à prendre en compte lors du choix d'une sonde à thermistance pour réaliser la protection thermique d'un moteur

-
-

Question n°3 :

Indiquer la classe d'isolation du moteur de l'axe Z

-

Préparation et mise à jour du dossier technique lié à l'implantation du nouveau dispositif de protection

Question n°4 :

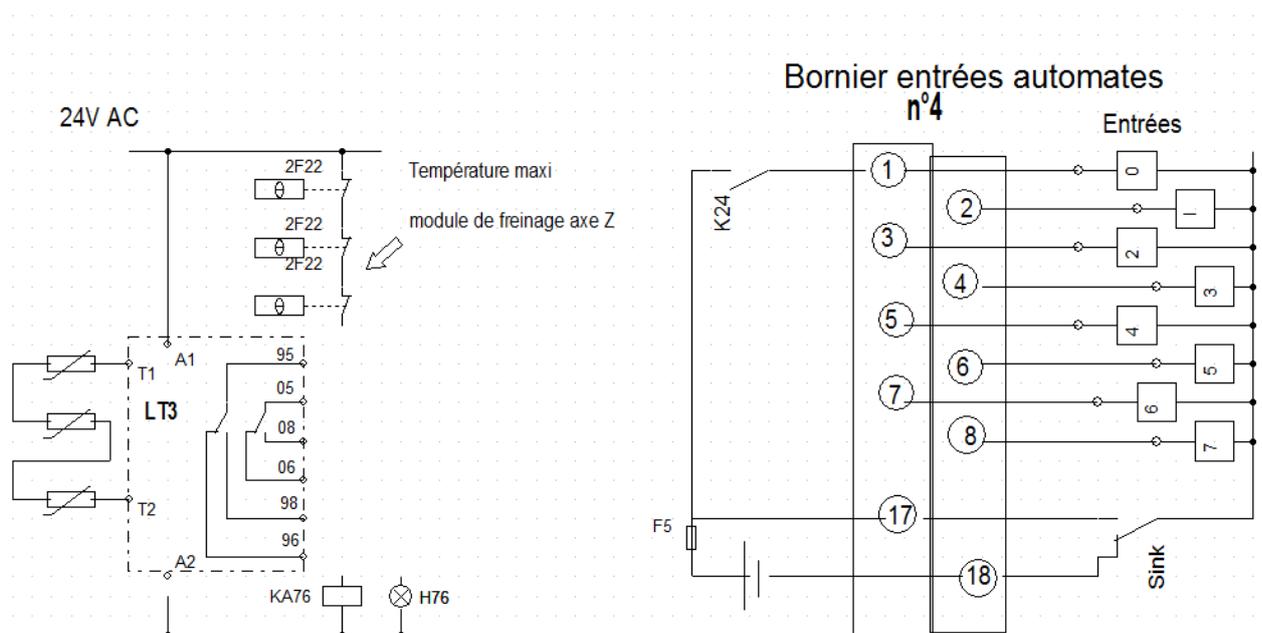
- Choisir les composants à commander pour assurer la protection du moteur.

Composants	références
Sonde PTC	
Relais de protection à sonde	

Question n°5 :- Schéma de la modification

On souhaite que le déclenchement du dispositif de protection fasse retomber le relais de sécurité thermique KA76 . (Actuellement ce relais demande un arrêt en fin de cycle en cas de température trop élevée sur les blocs de résistances de freinage).

L'automate sera informer par la validation de l'entrée % I 4.2 pour le traitement du défaut et le voyant HL76 devra s'allumer sur le pupitre de commande.



Le poste d'évacuation et découpe (voir poste 5 sur DT page 5) est chargé d'évacuer le mandrin (axe support des bobines) terminé et de mettre en place un mandrin vide .

Le moteur chargé de ce déplacement est un moteur à 2 vitesses équipé d'un frein. Dans le cadre de la nouvelle production, le temps nécessaire au changement de mandrin est actuellement trop important, on décide alors de remplacer ce moteur par un moteur asynchrone standard alimenté par un variateur de vitesse de type ATV31

(*dossier technique DT pages 5 –10 – 17- 18 - 30 - 35 – 36*)

Question 1 : Indiquer le type de moteur 2 vitesses utilisé.

.....

Question 2 :

Justifier l'emploi de 2 disjoncteurs moteurs pour assurer la protection de ce moteur

.....

.....

Question 3 :

Relever des caractéristiques du moteur existant

Vitesses	
Puissances	
Intensités nominales	
Tension d'emploi	

Question 4 :

L'ancien moteur était à fixation par brides et avait une hauteur d'axe de 90mm
La référence retenue pour le moteur standard de remplacement porte la référence **LS90L 1,1kW**.

<u>Caractéristique du nouveau moteur:</u> LS90L1,1kW La vitesse : La puissance : La tension :	<u>Justifier la référence retenue</u>
--	---------------------------------------

Question 5 : La consigne vitesse de ce moteur sera une boucle de courant de 4 à 20mA

Présenter les avantages d'une consigne 4-20mA par rapport à une consigne donnée sous le standard 0-10V

.....

.....

.....

Question 6 :

Prédétermination des paramètres de réglage pour la mise en œuvre de la nouvelle motorisation

Tableau de synthèse à compléter.

	Fréquence moteur en Hz	Courant consigne en mA	Consigne variateur
0 tr/min	0	4mA	%QW6,0 = 0
Vitesse 1 = 720tr/min	Calcul : Fréquence pour la vitesse 1 =	Ic1 =	%QW6,0 =
Vitesse 2 = 1470 tr/min	Calcul : Fréquence pour la vitesse 2 =	Ic2 =	%QW6,0 =
Vmaxi = 1728 tr/min	60 Hz	20mA	%QW6,0 = 10 000

Question 7 : On souhaite conserver les vitesses du précédent moteur et pouvoir les valider par les consignes pré-programmées du variateur. On voudrait aussi disposer d'autres vitesses par l'entrée courant 4-20mA raccordée à l'automate .

Compléter le schéma de raccordement du nouveau moteur

