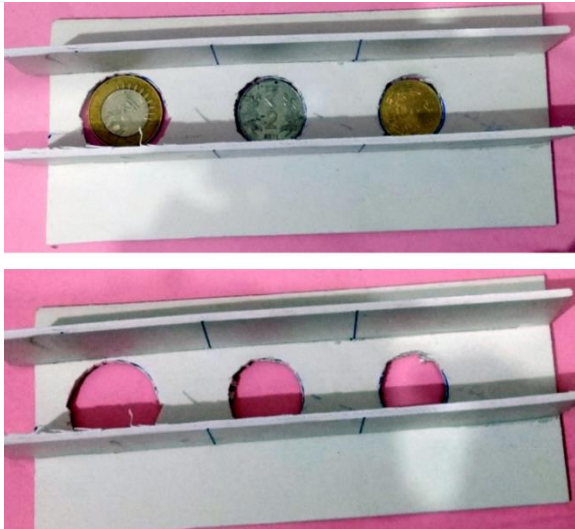


## RAPPORT DE SÉANCE 1

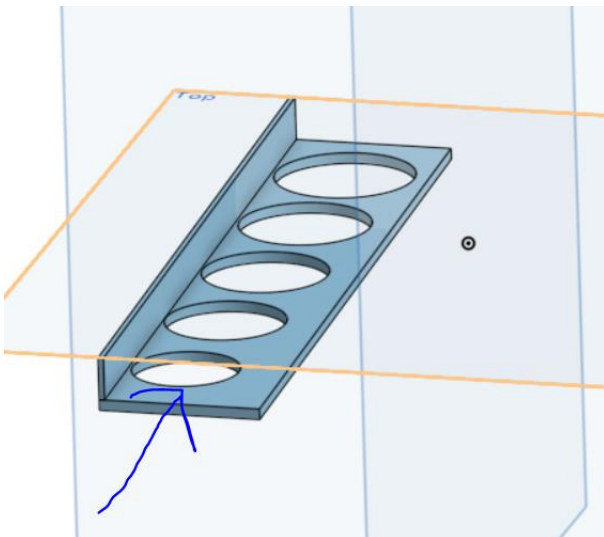
Cette séance il fallait que je me décide sur quel système de tri de pièce utiliser et le modéliser ensuite pour le faire imprimer la séance d'après pour m'occuper de son installation et du code.

J'ai trouvé une personne ayant réalisé un tri simple en faisant coulisser des pièces sur une plateforme trouée aux dimensions des pièces, c'est le système que je voulais faire même si j'avais quelques doutes sur sa fiabilité



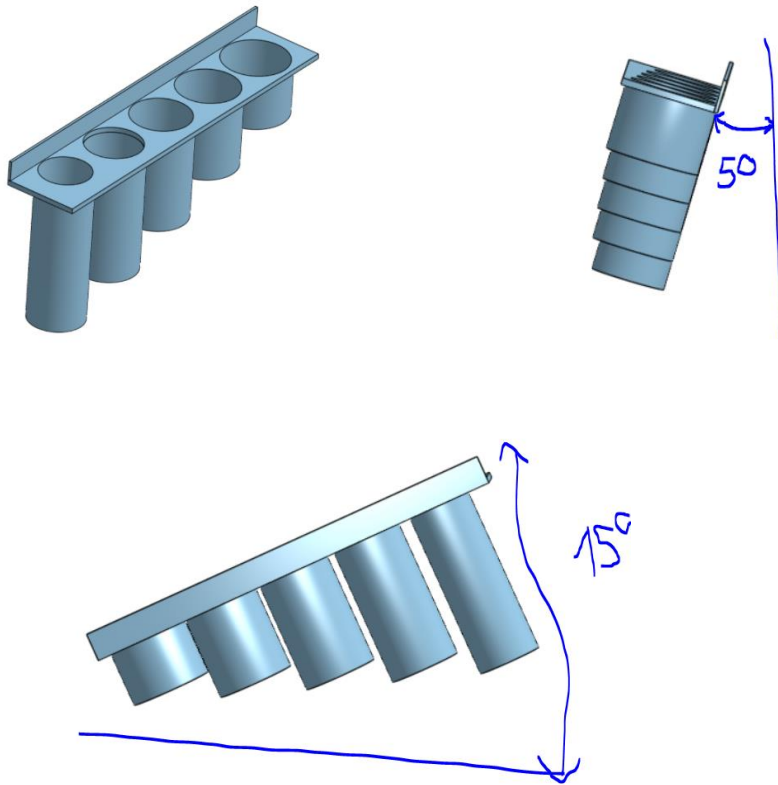
Il est fait à la main et fonctionne parfaitement. Je vais donc le modéliser proprement sur OnShape pour le faire imprimer en 3D la séance suivante.

Voici la pièce modélisée, elle sera inclinée pour que les pièces glissent dans le sens de la flèche bleu et restent collées à la paroi gauche pour être alignées avec les trous. Ces trous ont une dimension 0.5mm supérieure à celle de la pièce pour avoir une marge.

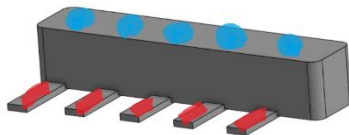


J'ai maintenant modélisé les canaux de stockage de pièces qui seront probablement plus longs dans la version finale (il faut que je regarde la place que prendront les capteurs et les bras pour la faire).

Les angles bleus correspondent à la position que prendra la pièce dans la tirelire.



J'ai ensuite modélisé la partie qui réceptionne les pièces et utilise les moteurs pour les pousser et les rendre à l'utilisateur.



En rouge est représenté l'emplacement qui viendra accueillir les moteurs, ils sont décalés sur la gauche de 1.5cm correspondant à la taille du bras du moteur pour être en face des pièces, leur emplacement est surligné en bleu.

J'ai ensuite pendant le reste de la séance utilisé les moteurs et le détecteur de distance pour faire des tests.

Les moteurs seront largement assez puissants pour pousser des pièces, et le décalage de 1.5cm est parfait. Les détecteurs de distances fonctionneront bien.

Je continuerai chez moi la modélisation des raccords entre ces deux pièces ainsi que des « cages » entre les emplacements des pièces pour qu'elles ne se mélangent pas.