## PRESSE A GENOUILLERE

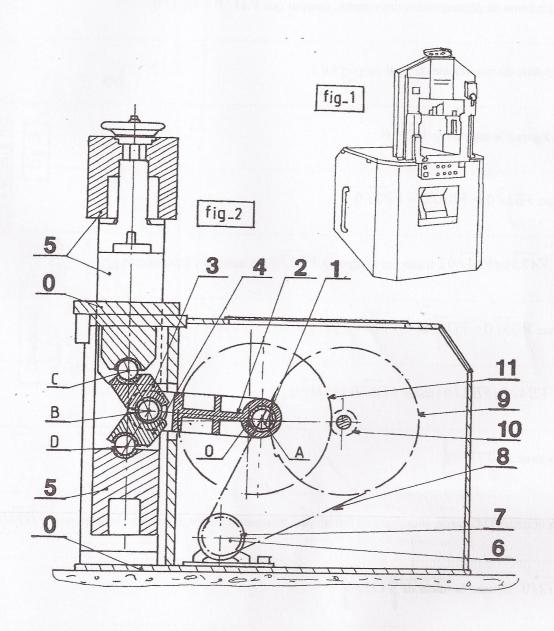
Le dispositif proposé en perspective sur la figure 1 et en coupe sur la figure 2, est une presse utilisée pour la fabrication des pièces de monnaie, de circlips, rondelles, fourchettes, couteaux, armes ...

Le principe utilisé permet d'avoir des presses de hauteur réduite et suffisamment compactes. La

cadence de frappe est de 60 pièces par minute.

La partie transmission se compose d'un moteur 6, d'une poulie motrice 7, de courroies 8, d'une poulie réceptrice 9, d'un pignon 10, d'une roue dentée 11 centrée en O sur le bâti 0 et d'un excentrique d'entraînement 1 d'axe A.

Le principe retenu pour la construction de la partie entraînement du coulisseau est le système à genouillère. L'excentrique 1 (OA) entraîne la bielle 2 (AB). Les biellettes 3 (CB) et 4 (BD) renvoient le mouvement obtenu au coulisseau 5 (mouvement de translation rectiligne vertical par rapport au bâti 0). Les liaisons en A, B, C, D et O sont des liaisons pivot dont les centres portent le même nom.



## TRAVAIL DEMANDE

