

**ÉPREUVE MUTUALISÉE AVEC E3A-POLYTECH****ÉPREUVE SPÉCIFIQUE - FILIÈRE PSI****SCIENCES INDUSTRIELLES DE L'INGÉNIEUR****Durée : 4 heures**

*N.B. : le candidat attachera la plus grande importance à la clarté, à la précision et à la concision de la rédaction. Si un candidat est amené à repérer ce qui peut lui sembler être une erreur d'énoncé, il le signalera sur sa copie et devra poursuivre sa composition en expliquant les raisons des initiatives qu'il a été amené à prendre.*

**RAPPEL DES CONSIGNES**

- *Utiliser uniquement un stylo noir ou bleu foncé non effaçable pour la rédaction de votre composition ; d'autres couleurs, excepté le vert, bleu clair ou turquoise, peuvent être utilisées, mais exclusivement pour les schémas et la mise en évidence des résultats.*
- *Ne pas utiliser de correcteur.*
- *Écrire le mot FIN à la fin de votre composition.*

**Les calculatrices sont interdites.**

Le sujet comporte :

- Texte de l'Énoncé : 12 pages
- Annexes : 8 pages
- Document Réponse : 12 pages

Il est conseillé d'utiliser des feuilles de papier brouillon afin de mettre au point les développements mathématiques, schémas, graphes et courbes, avant de les recopier au propre sur le Document Réponse.

**Seul le Document Réponse (DR) doit être rendu dans son intégralité.**

# PINCE BRUCELLES INSTRUMENTÉE HAPTIQUE DE MICRO-MANIPULATION

Inspiré de la thèse de doctorat en robotique de Sophia Sakr,  
*Robotique coopérative pour l'assistance à la manipulation multi-échelle*  
Sorbonne Université, Faculté des Sciences et Ingénierie, 2020

La **partie I** présente le contexte de la micro-manipulation et le système étudié.

La **partie II** porte sur la validation des exigences géométriques de la pince.

La **partie III** porte sur la validation des exigences mécaniques de la pince.

La **partie IV** porte sur l'étude du contrôle asservi de la pince et du retour haptique.

La **partie V** présente des fonctionnements alternatifs de la pince.

## Partie I - Présentation du contexte de la micro-manipulation et de la pince

### I.1 - Micro-manipulation manuelle et pince brucelles

La micro-manipulation désigne la manipulation d'objets de dimensions comprises entre quelques micromètres et quelques millimètres. Pour ceux assez grands pour être visibles à l'œil nu, mais trop petits pour être efficacement attrapés à la main, cela se fait actuellement bien souvent manuellement, avec des outils fins, tels que des pinces brucelles et requiert beaucoup d'expertise, de savoir-faire et de précision dans le geste. De nombreux domaines sont concernés par ces manipulations fines, complexes et rarement répétitives :

- la médecine (micro-chirurgie) ;
- l'artisanat (horlogerie, joaillerie) ;
- l'électronique (micro-circuits électroniques).

La pince brucelles est une pince fine à ressorts, ouverte au repos et adaptée pour saisir de très petits objets (**figure 1**). Les différents modèles manuels existants se distinguent par leur taille, rigidité ou encore embout de saisie.



**Figure 1** - Pinces brucelles

### I.2 - Pince brucelles instrumentée haptique

Dans des positions de travail souvent peu confortables et durant de longues heures, chirurgiens et artisans sont ainsi amenés à devoir contrôler leurs mains tant dans les mouvements minutieux que dans les efforts exercés pour le serrage de la pince.

Afin d'éviter des tremblements problématiques voire à plus long terme de nombreux troubles musculosquelettiques (TMS), une assistance cobotique (robotique collaborative) est naturellement envisagée à deux niveaux, tout en conservant la dextérité du geste manuel, l'adaptabilité à des tâches non répétitives et l'outil habituel pour l'opérateur :

- en co-manipulation : la pince robotisée assiste directement de façon collaborative le manipulateur dans ses mouvements et dans le maintien des efforts de serrage ;
- en téléopération : la pince esclave est pilotée à distance via la pince maître manipulée par l'opérateur dans un espace de travail plus ergonomique.

La téléopération permet d'amplifier ou de réduire les mouvements et les efforts et ainsi changer d'échelle au niveau de la pince esclave (manipulation d'objets plus petits ou plus grands). La dextérité du geste manuel peut également être améliorée en filtrant les éventuels mouvements physiologiques ou les tremblements parasites. Lorsque la commande est unidirectionnelle (du maître vers l'esclave, sans retour), le couplage est dit unilatéral. Au contraire, le couplage est dit bilatéral lorsqu'un retour d'information revient à l'opérateur, par exemple par le biais d'un retour haptique, qui permet alors à l'opérateur d'avoir la sensation de manipuler directement l'objet saisi par l'esclave. Une amplification des retours sensoriels permet également d'améliorer le geste manuel.



**Figure 2 - Pince instrumentée**

Le système étudié dans ce sujet se rapproche donc d'une pince brucelles classique. La pince instrumentée (**figure 2**) est polyvalente car destinée à quatre cas d'utilisation essentiels (diagramme SysML des cas d'utilisation **figure 9, annexe 1**) :

- manuelle : l'opérateur actionne alors uniquement avec ses doigts la fermeture de la pince sur un objet ;
- collaborative : l'opérateur commande avec sa main la pince, qui l'assiste alors notamment dans le contrôle de la force de serrage ou le maintien d'un objet (co-manipulation) ;
- maître : l'opérateur se sert de la pince pour contrôler à distance une autre pince (téléopération) ;
- esclave : le contrôle à distance permet automatiquement de suivre les mouvements du maître et de l'opérateur, en particulier l'ouverture et la fermeture de la pince (téléopération) sur un objet.

Dans les trois premiers cas d'utilisation, la pince est entre les mains de l'opérateur alors que dans le dernier cas, c'est un bras robotisé qui la déplace. Lorsque la pince est utilisée en téléopération en tant que pince maître, les déplacements sont suivis grâce à deux caméras infra-rouge et des marqueurs accrochés à la pince (système Optitrack, non étudié ici), et servent à commander le bras robotisé (non étudié ici).

Selon les cas d'utilisation, au plus trois actions mécaniques distinctes s'exercent sur les deux branches de la pince :

- $F_u$  : force exercée par l'utilisateur sur la pince ;
- $F_o$  : force exercée par l'objet saisi sur la pince ;
- $C_m$  : couple exercé par le moteur sur la pince.

**Q1.** Compléter le tableau en cochant les cases lorsque l'action mécanique est non nulle pour chacun des quatre cas d'utilisation.

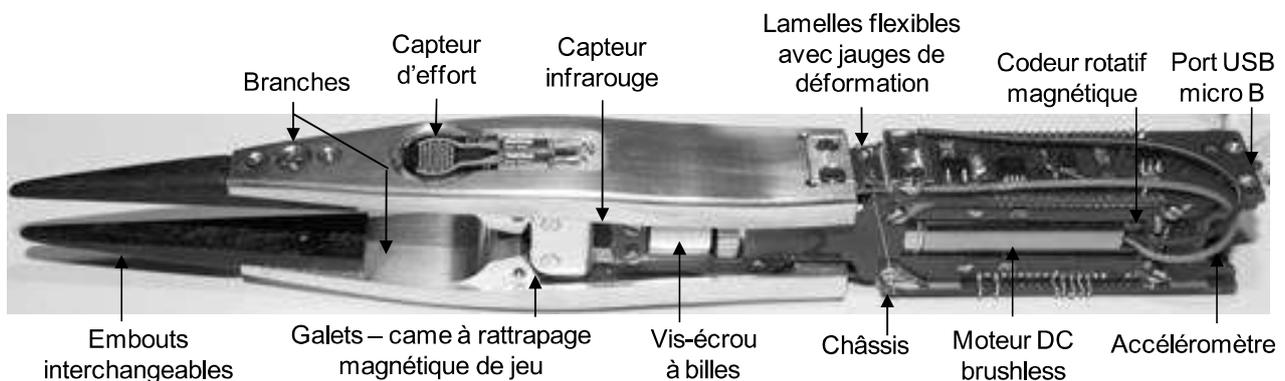
Le diagramme SysML partiel des exigences (**figure 10, annexe 1**) présente les principales exigences associées à la pince instrumentée.

**Q2.** Donner la sous-exigence du diagramme SysML partiel des exigences (**figure 10, annexe 1**) essentielle pour que la pince instrumentée puisse être employée dans le cas d'utilisation manuelle.

### I.3 - Pince brucelles instrumentée

La **figure 3** donne une vue détaillée des éléments constitutifs de la pince instrumentée. Un diagramme SysML de définition des blocs est également fourni (**figure 11, annexe 1**) de même que la description incomplète des chaînes de puissance et d'information (**figure 12, annexe 2**).

**Q3.** Préciser les éléments numérotés de 1 à 8 des chaînes de puissance et d'information pour l'actionnement de la pince instrumentée haptique (**figure 12, annexe 2**).



**Figure 3 - Pince instrumentée – vue détaillée**

## Partie II - Validation des exigences géométriques de la pince

### II.1 - Modèle géométrique de la pince

Le schéma cinématique d'une demi-pince est fourni (**figure 13, annexe 3**) ainsi que le paramétrage géométrique. Les liaisons entre les solides sont définies comme suit :

- 1/0 : liaison pivot d'axe  $(A, \vec{z}_0)$  ;
- 4/1 : liaison cylindre-plan (ou linéaire rectiligne) de normale  $(I, \vec{y}_2)$  et génératrice  $(I, \vec{z}_0)$  ;
- 4/2 : liaison pivot d'axe  $(C, \vec{z}_0)$  ;
- 2/3 : liaison hélicoïdale d'axe  $(O, \vec{x}_0)$  ;
- 3/0 : liaison pivot d'axe  $(O, \vec{x}_0)$ .

**Q4.** Montrer par deux compositions des vitesses angulaires que  $\vec{\Omega}(2/0) = \vec{0}$ . En déduire la nature du mouvement de 2 par rapport à 0.

**Q5.** Déterminer le degré d'hyperstatisme du mécanisme constitué de la demi-pince (**figure 13, annexe 3**).

**Q6.** Déterminer le degré d'hyperstatisme du mécanisme complet (**figure 14, annexe 3**), sans considérer l'objet saisi. Comparer au résultat déterminé en **Q5** et justifier les éventuels écarts.

## II.2 - Étude géométrique de la pince

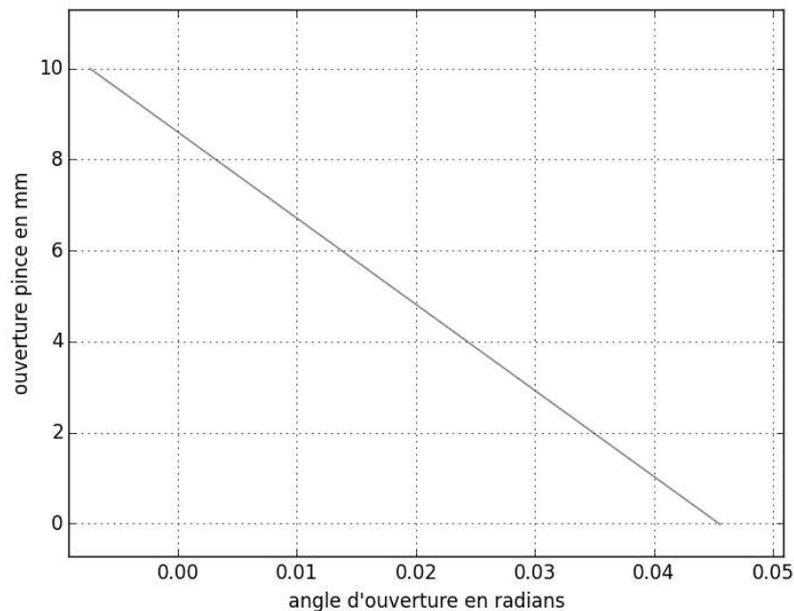
On définit l'ouverture de la pince :  $d = \overline{BB'} \cdot \vec{y}_0$  (**figure 14, annexe 3**).

La symétrie du mécanisme permet de calculer l'ouverture avec :  $d = 2 \overline{OB} \cdot \vec{y}_0$ .

**Q7.** Déterminer l'expression de l'ouverture  $d$  en fonction de l'angle d'ouverture  $\alpha$  et des données constantes.

La courbe de l'ouverture  $d$  en fonction de l'angle d'ouverture  $\alpha$  est donnée **figure 4**.

**Q8.** Justifier d'après le résultat obtenu en **Q7** l'allure de la courbe obtenue **figure 4** et donner les valeurs numériques de  $a$  en  $\text{m}\cdot\text{rad}^{-1}$  et  $b$  en  $\text{m}$ , tels que :  $d = a\alpha + b$ .



**Figure 4 - Ouverture de la pince en fonction de l'angle d'ouverture  $\alpha$**

**Q9.** Montrer par une fermeture géométrique que la relation entre le déplacement de l'écrou  $x_D$  et l'angle d'ouverture  $\alpha$  peut s'écrire comme suit :

$$x_D = \frac{d_1 \sin \beta + d_2 \cos(\alpha + \beta) + d_3}{\sin(\alpha + \beta)} - d_4.$$

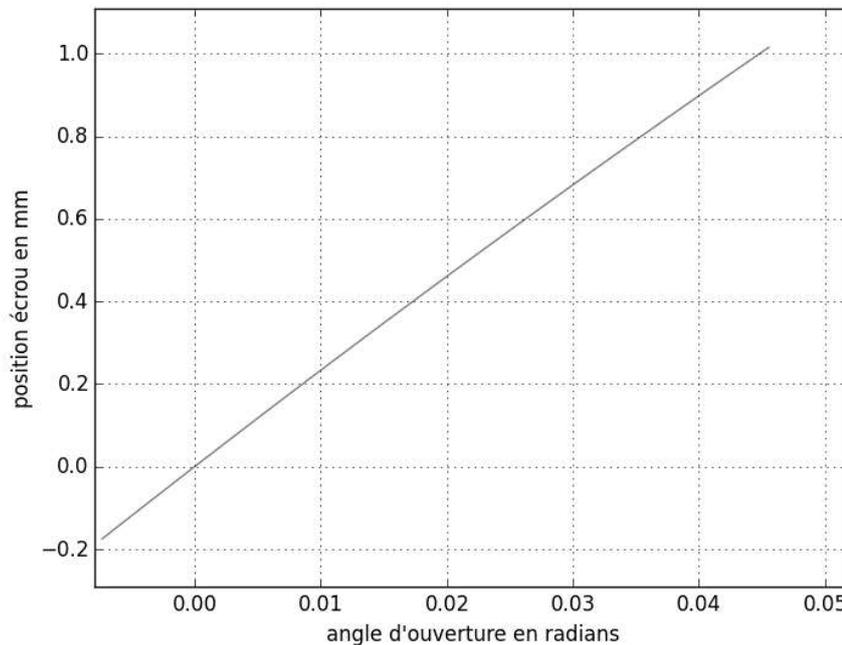
Préciser les expressions de  $d_1$ ,  $d_2$ ,  $d_3$  et de  $d_4$  en fonction des données constantes.

La courbe obtenue est donnée sur la **figure 5**.

**Q10.** Déterminer d'après la courbe de la **figure 5** le gain  $K_D$  en  $\text{m}\cdot\text{rad}^{-1}$  tel que  $x_D = K_D \alpha$ .

Le codeur rotatif magnétique placé sur l'axe moteur mesure l'angle moteur  $\theta_3$  en absolu et code sa valeur en un nombre entier selon ses caractéristiques précisées sur le diagramme SysML de définition des blocs (**figure 11, annexe 1**).

**Q11.** Dédurre des questions précédentes la relation entre l'ouverture  $d$  et l'angle moteur  $\theta_3$  (voir **annexe 3**). Exprimer la plus petite variation  $\Delta\theta_3$  mesurable par le codeur. En déduire la plus petite variation  $\Delta d$  d'ouverture correspondante. Seules les expressions littérales sont attendues.



**Figure 5** - Position de l'écrou en fonction de l'angle  $\alpha$  de la branche

## Partie III - Validation des exigences mécaniques de la pince

### III.1 - Étude dynamique de la pince

On utilisera pour cette sous-partie la relation trouvée à la **Q10** :  $x_D = K_D \alpha$ .

Les données et notations utiles sont en **annexes 3 et 4**.

**Q12.** En exprimant la condition de roulement sans glissement au point  $I$  et en utilisant le résultat de **Q4**, déterminer la vitesse de rotation  $\omega_{4/0}$  d'un galet en fonction de la vitesse d'ouverture  $\dot{\alpha}$ . En déduire le gain  $K_G$ , tel que :  $\omega_{4/0} = K_G \dot{\alpha}$  en considérant l'angle  $\alpha$  petit.

Pour établir l'équation de dynamique de la pince, on suppose que celle-ci est en mouvement et soumise aux actions mécaniques données en **annexe 4** et l'objet déformable ne bloque pas le mouvement. **Les actions de la pesanteur seront négligées. L'hypothèse des petits angles sera à nouveau retenue pour l'angle  $\alpha$ .**

**On supposera pour la suite  $\alpha' = -\alpha$ .**

**Q13.** Exprimer l'énergie cinétique  $E_c(\Sigma/0)$  de l'ensemble  $\Sigma = \{1, 1', 2, 3, 4, 4'\}$ .

**Q14.** En déduire l'expression de l'inertie équivalente  $J_{eq}$  rapportée sur l'axe moteur, telle que :

$$E_c(\Sigma/0) = \frac{1}{2} J_{eq} \dot{\theta}_3^2 .$$

**Q15.** Exprimer la puissance galiléenne des actions extérieures à l'ensemble  $\Sigma$ .

**Q16.** Exprimer la puissance des actions intérieures à l'ensemble  $\Sigma$ .

**Q17.** Dédurre des questions précédentes  $C_{eq}$ ,  $f_{eq}$ ,  $l_u$  et  $l_o$ , tels que :

$$J_{eq} \ddot{\theta}_3 + f_{eq} \dot{\theta}_3 + C_{eq} \theta_3 = -l_u F_u + l_o F_o + C_m.$$

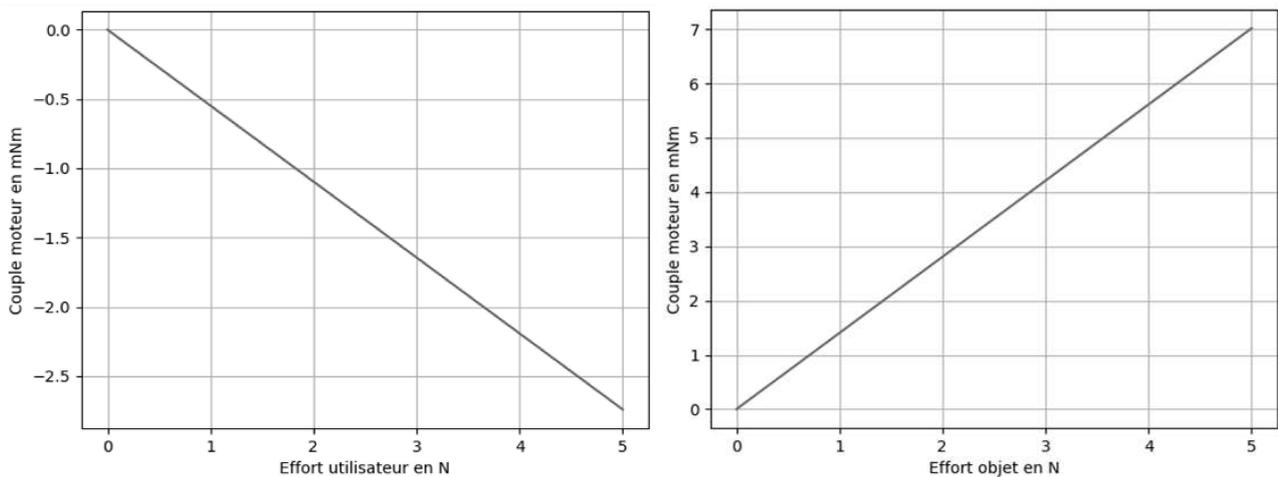
### III.2 - Retour haptique

Quand la pince est utilisée en pince maître de téléopération, afin de permettre à l'opérateur d'avoir la sensation de manipuler directement l'objet saisi par la pince esclave, le moteur doit simuler l'action de l'objet saisi en bloquant la pince maître. Pour que cela soit possible, on souhaite étudier la capacité **statique** du moteur à simuler le contact avec un objet saisi (pince maître) ou à saisir un objet (pince esclave).

**Q18.** Simplifier l'équation obtenue à la **Q17** dans le cas de la pince maître et exprimer le couple moteur nécessaire dans cette situation.

**Q19.** Simplifier l'équation obtenue à la **Q17** dans le cas de la pince esclave et exprimer le couple moteur nécessaire dans cette situation.

On donne **figure 6** l'évolution du couple moteur théorique en fonction de l'effort de l'utilisateur (obtenu en **Q18**) ou de l'objet (obtenu en **Q19**).



**Figure 6** - Couple moteur en fonction de l'effort de l'utilisateur (gauche) ou de l'objet (droite)

**Q20.** Conclure quant à la capacité du moteur à vérifier les exigences 1.4.1 et 2.1.1.1 dans ces deux cas d'utilisation.

### III.3 - Modification de la raideur de la pince

Le couple  $C_{eq}$  de la **Q17** est lié aux lamelles flexibles qui donnent à la pince une raideur naturelle  $C_r$ . Dans les cas d'utilisation de co-manipulation, afin d'adapter la pince à l'utilisateur, on peut grâce au moteur augmenter ou diminuer la raideur apparente  $C_a$ , c'est-à-dire la raideur ressentie par l'utilisateur, telle que :

$$J_{eq} \ddot{\theta}_3 + f_{eq} \dot{\theta}_3 + 2C_a \left( \frac{pas}{2\pi K_D} \right)^2 \theta_3 = -l_u F_u + l_o F_o.$$

- Q21.** Exprimer le couple moteur  $C_m$  en fonction du couple  $C_{eq}$  et de la raideur apparente  $C_a$ , puis en fonction des raideurs naturelle  $C_r$  et apparente  $C_a$ .
- Q22.** En déduire l'intensité moteur  $i$  en fonction des raideurs naturelle  $C_r$  et apparente  $C_a$ . Donner la valeur de cette intensité si l'utilisateur souhaite utiliser la pince avec sa raideur naturelle, c'est-à-dire pour  $C_a = C_r$ .

## Partie IV - Étude du contrôle asservi de la pince et du retour haptique

### IV.1 - Modélisation de l'asservissement de la pince

La pince est asservie à la fois en courant et en position comme le montre le schéma bloc (**figure 15, annexe 5**). Les données du schéma bloc sont détaillées dans **l'annexe 6**.

- Q23.** Déterminer la fonction de transfert  $H_4(p)$ . Puis, en utilisant l'équation dynamique de la **Q17**, déterminer les fonctions de transfert  $H_1(p)$ ,  $H_2(p)$  et  $H_3(p)$ .
- Q24.** Exprimer l'écart  $\varepsilon_p(p)$  en sortie du comparateur de la boucle de position en fonction de la consigne d'ouverture  $d_c(p)$  et de l'ouverture  $d(p)$  de la pince. En déduire l'expression du gain  $K_{conv}$  pour que l'asservissement de position soit correct.

### IV.2 - Correction et performances de la boucle de courant

On considère tout d'abord que la pince ne subit ni l'action de l'utilisateur  $F_u(p) = 0$ , ni l'action de l'objet à saisir  $F_o(p) = 0$ .

On s'intéresse à la boucle d'asservissement de courant pour en analyser les performances et régler le correcteur associé afin d'atteindre les performances exigées.

- Q25.** Exprimer la fonction de transfert en boucle ouverte non corrigée de l'asservissement de courant et montrer qu'elle peut s'écrire sous la forme suivante. Préciser les expressions des constantes  $a_1$ ,  $a_2$ ,  $a_3$ ,  $a_4$  et  $a_5$ .

$$H_{BOI}(p) = \frac{I(p)}{U_m(p)} = \frac{1}{R} \frac{1 + a_1 p + a_2 p^2}{1 + a_3 p + a_4 p^2 + a_5 p^3}.$$

On considère dans un premier temps un correcteur proportionnel  $C_l(p) = K_{pl}$ .

- Q26.** Exprimer  $FTBF_I(p) = \frac{I(p)}{I_c(p)}$  en fonction de  $H_{BOI}(p)$  et de  $K_{pl}$ .

Déterminer l'expression puis la valeur numérique du gain  $K_{pl}$  permettant de respecter l'exigence de précision de la boucle de courant.

On envisage d'utiliser dans un second temps un correcteur proportionnel intégral

$$C_I(p) = K_{pl} \frac{1 + T_I p}{T_I p}$$



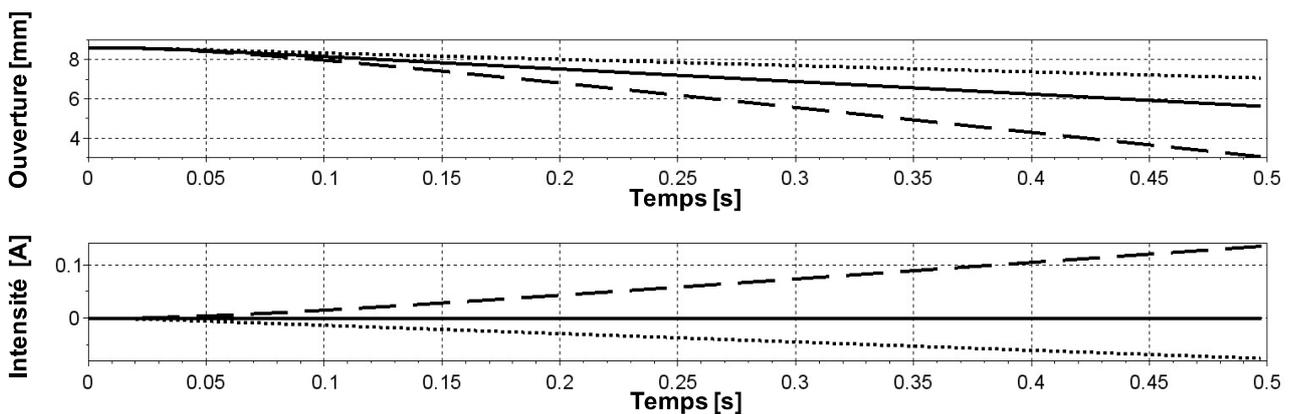
On considérera pour la suite que le gain  $K_{pl}$  et la constante de temps  $T_I$  sont choisis pour respecter l'exigence de rapidité de la boucle de courant.

### IV.3 - Modification de la raideur de la pince

On considère dans cette sous-partie que la pince subit l'action de l'utilisateur  $F_u(p) \neq 0$ , mais pas d'action de l'objet à saisir  $F_o(p) = 0$ . La raideur souhaitée  $C_a$  de la pince peut être augmentée ou diminuée grâce au moteur par rapport à sa raideur naturelle  $C_r$  (**sous-partie III.3**). La pince est alors uniquement asservie en courant (mais pas en position), avec une consigne d'intensité  $I_c(p)$  que l'on peut générer à partir de la mesure de position  $N(p)$  donnée par le système de jauges de déformation, telle que :

$$I_c(p) = (C_r - C_a) C_{NI} N(p) \text{ où } C_{NI} \text{ est une constante.}$$

La **figure 7** représente les réponses temporelles d'ouverture  $d$  et d'intensité  $I$  du moteur de la pince suite à une action de l'utilisateur  $F_u$  de type rampe de pente 2 N/s pour des raideurs souhaitées  $C_a$  de 1,1 Nm/rad (courbes en tirets), 2,2 Nm/rad (courbes en trait continu) et 4,4 Nm/rad (courbes en pointillés).



**Figure 7** - Réponses temporelles d'ouverture et d'intensité suite à une action de l'utilisateur de type rampe de pente 2 N/s pour des raideurs souhaitées  $C_a$

**Q 29.** Identifier dans quel cas le moteur assiste l'utilisateur et dans quel cas il s'oppose à l'action de l'utilisateur.

**Q 30.** Dédire des courbes obtenues la valeur de la raideur naturelle  $C_r$  de la pince.

#### IV.4 - Correction et performances de la boucle de position

On considère à nouveau que la pince ne subit ni action de l'utilisateur  $F_u(p) = 0$  ni action de l'objet à saisir  $F_o(p) = 0$ . La boucle d'asservissement de courant étant réglée, on s'intéresse ensuite à la boucle d'asservissement de position pour à nouveau en analyser les performances et régler le correcteur associé afin d'atteindre les performances exigées.

On considère dans un premier temps un correcteur proportionnel  $C_p(p) = -1$ .

**Q31.** Justifier ce choix de signe pour  $C_p(p)$  en vous appuyant sur le gain  $K_{\text{jauges}}$  du système de jauges de déformation dont la valeur est donnée sur le diagramme SysML de définition des blocs (**figure 11, annexe 1**), sachant que  $k_s > 0$ .

Afin de respecter l'exigence de précision de la boucle de position, on considère un correcteur ayant pour fonction de transfert :

$$C_p(p) = K_{pp} \frac{1 + aT_a p}{1 + T_a p} \frac{1 + T_p p}{T_p p} \text{ avec } a \approx 6, T_a \approx 4 \cdot 10^{-4} \text{ s et } K_{pp} \approx -3 \cdot 10^{-2} \text{ A/inc}$$

On considère également que :

$$\frac{\alpha(p)}{I_c(p)} = \frac{K_A}{p}$$

**Q35.** Montrer qu'un tel correcteur permet d'obtenir un système précis pour une entrée de position en échelon.

## IV.5 - Retour haptique

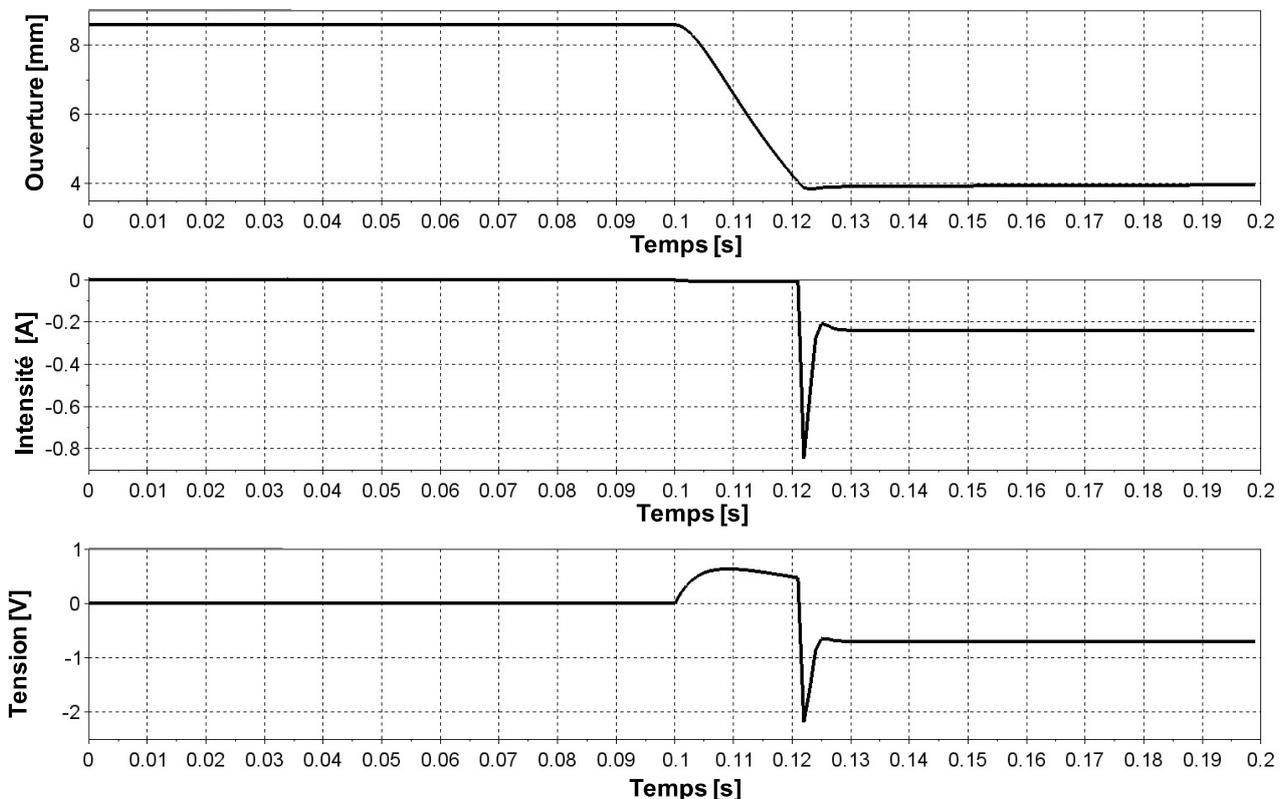
Quand la pince est utilisée en pince maître en téléopération, l'utilisateur applique sur celle-ci une action  $F_u(p) \neq 0$ , mais c'est la pince esclave qui saisit l'objet donc l'action de l'objet à saisir est sur la pince maître  $F_o(p) = 0$ . Afin de permettre à l'opérateur d'avoir la sensation de manipuler directement l'objet saisi par l'esclave, l'asservissement de la pince est utilisé pour réaliser un retour haptique. On considère que l'objet à saisir est de dimension connue  $d_o$  :

- tant que l'ouverture  $d$  est supérieure à  $d_o$ , la pince maître peut être manipulée librement (consigne de la boucle de courant nulle) ;
- dès que  $d$  est inférieure ou égale à  $d_o$ , la pince est asservie à la consigne de position  $d_o$ .

Cette commande haptique peut-être modélisée en réglant la consigne de position de l'asservissement à la dimension de l'objet, soit  $d_c = d_o$ , et en remplaçant le comparateur du schéma bloc précédent par un bloc non linéaire à deux entrées générant numériquement l'écart non linéaire  $\varepsilon_p(p)$  à partir des grandeurs numériques  $N_c(p)$  et  $N(p)$  :

$$\varepsilon_p = \begin{cases} 0 & \text{si } N(p) > N_c \\ N_c - N(p) & \text{si } N(p) \leq N_c \end{cases}, \text{ avec } N_c = K_{conv} (d_o - b) \text{ et } K_{conv} > 0.$$

La **figure 8** représente les réponses temporelles d'ouverture  $d$ , de tension  $U_m$  et d'intensité  $I$  du moteur de la pince maître pour un objet simulé de taille  $d_o = 4$  mm suite à une action de l'utilisateur de type échelon  $F_u = 3$  N à partir de  $t = 0,1$  s.



**Figure 8** - Réponses temporelles d'ouverture, d'intensité et de tension pour un objet simulé de taille 4 mm suite à une action de l'utilisateur de 3 N à 0,1 s

**Q36.** Commenter les courbes obtenues.

Comparer les valeurs de la tension et de l'intensité aux valeurs du diagramme SysML de définition des blocs (**figure 11, annexe 1**).

## **Partie V - Étude des fonctionnements alternatifs de la pince**

On s'intéresse dans cette partie au cas d'utilisation " saisir en co-manipulation ". Ce cas d'utilisation est associé au fonctionnement en pince brucelles inversée (exigence id = "1.6.3"). Les pinces brucelles inversées sont des pinces normalement fermées. L'utilisateur doit exercer un effort pour ouvrir les branches. La raideur naturelle de la pince inversée permet le maintien de l'objet sans action de l'utilisateur. La conception mécanique de la pince instrumentée ne permet pas un fonctionnement rigoureusement identique mais il est possible de simuler ce fonctionnement.

### **V.1 - Blocage de la fermeture**

Une première version simplifiée de ce mode de fonctionnement consiste à permettre à l'utilisateur de bloquer la fermeture et donc de maintenir l'objet sans effort par un simple appui sur une pédale munie d'un contacteur TOR. Lorsque la pince est bloquée, un nouvel appui sur la pédale permet de la débloquer. La variable logique associée au contacteur est notée  $con$ , telle que  $con = 1$  quand l'utilisateur appuie sur la pédale et  $con = 0$  sinon. Ce fonctionnement est décrit par le diagramme d'état **figure 16, annexe 7**.

**Q37.** Donner les expressions de  $r_1$  et de  $r_2$  associées au franchissement des transitions permettant de respecter le fonctionnement décrit.

### **V.2 - Commande en mode pince brucelles inversée**

Afin de simuler plus précisément une pince brucelles inversée, on souhaite implanter un algorithme qui prend en compte l'ouverture de la pince (angle  $\alpha$ ) et l'effort de l'utilisateur  $F_u$ . Lorsque la mesure de l'effort de l'utilisateur dépasse le seuil  $F_{u,max}$ , alors que la mesure de l'angle  $\alpha$  est supérieure au seuil  $\alpha_{max}$ , la pince est actionnée en fermeture. Si l'utilisateur exerce à nouveau un effort supérieur au seuil, la pince est actionnée en ouverture, jusqu'à ce que l'angle  $\alpha$  repasse en-deçà du seuil  $\alpha_{max}$ . Ce fonctionnement est décrit par le diagramme d'état **figure 17, annexe 7**. On suppose que l'utilisateur manipule la pince avant d'avoir besoin de la refermer automatiquement, l'état d'attente correspond à une position de la pince ouverte.

**Q38.** Donner les expressions de  $r_3$ ,  $r_4$  et de  $r_5$  associées au franchissement des transitions permettant de respecter le fonctionnement décrit.

# ANNEXE 1 - Diagrammes SysML et chaînes fonctionnelles

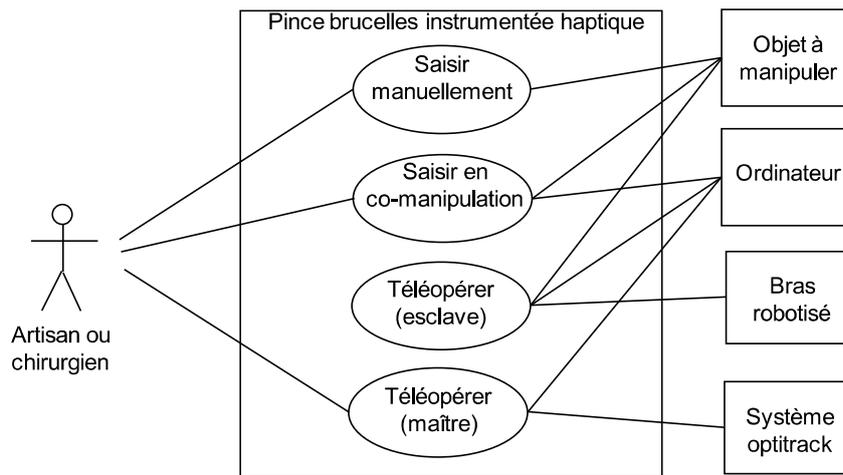


Figure 9 - Diagramme SysML des cas d'utilisation

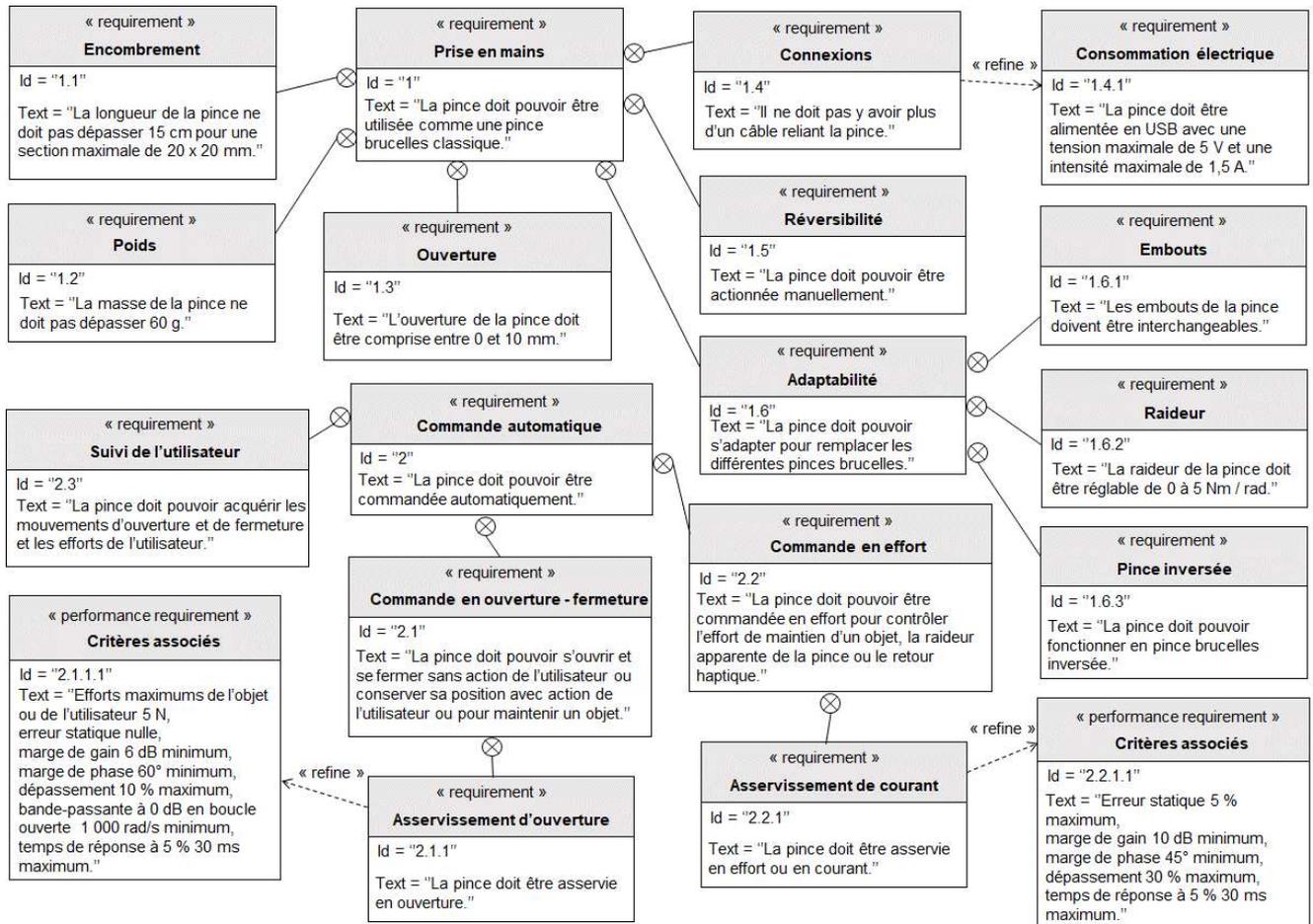


Figure 10 - Diagramme SysML partiel des exigences

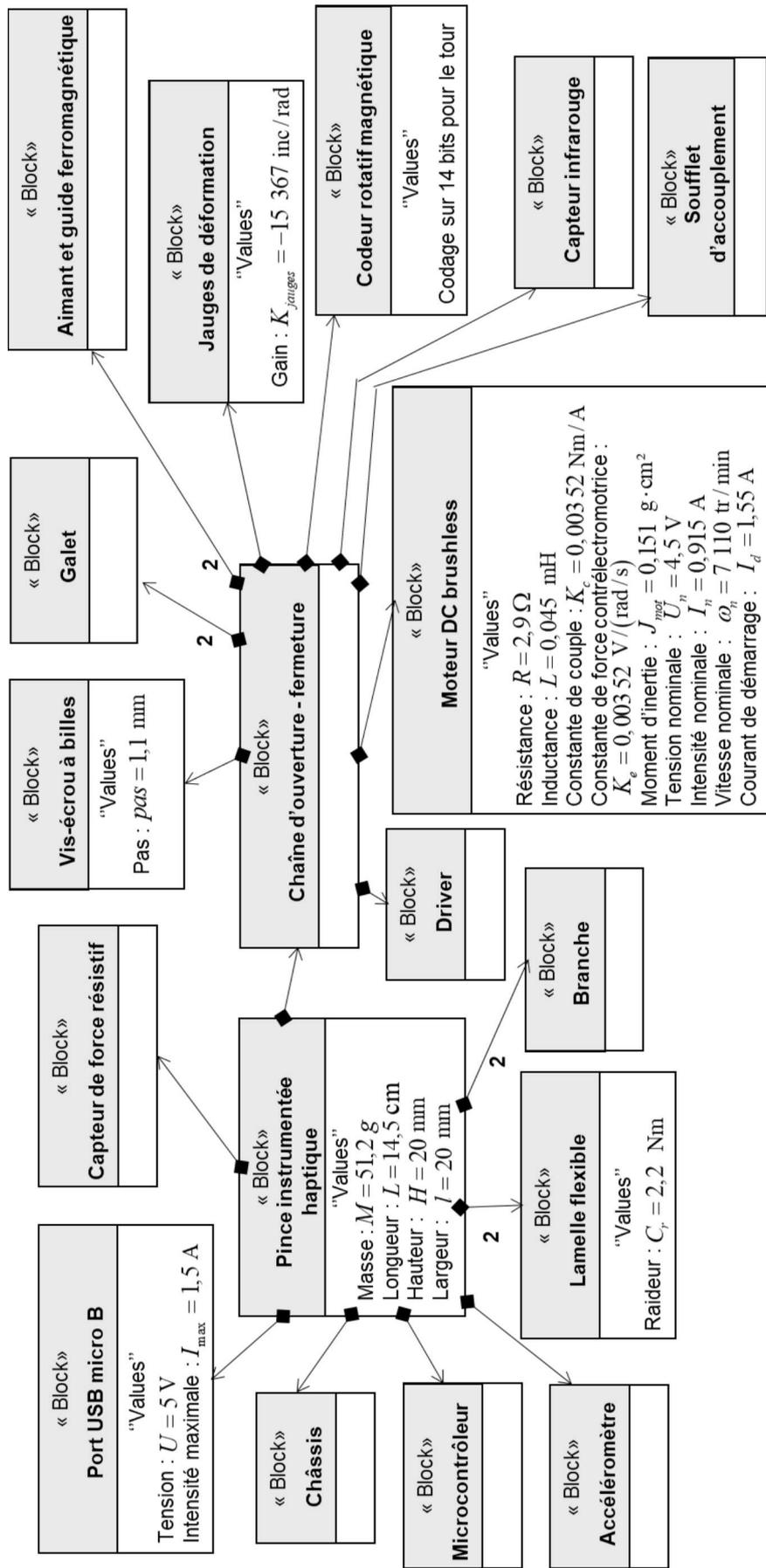


Figure 11 - Diagramme SysML de définition de blocs

## ANNEXE 2 - Chaînes fonctionnelles

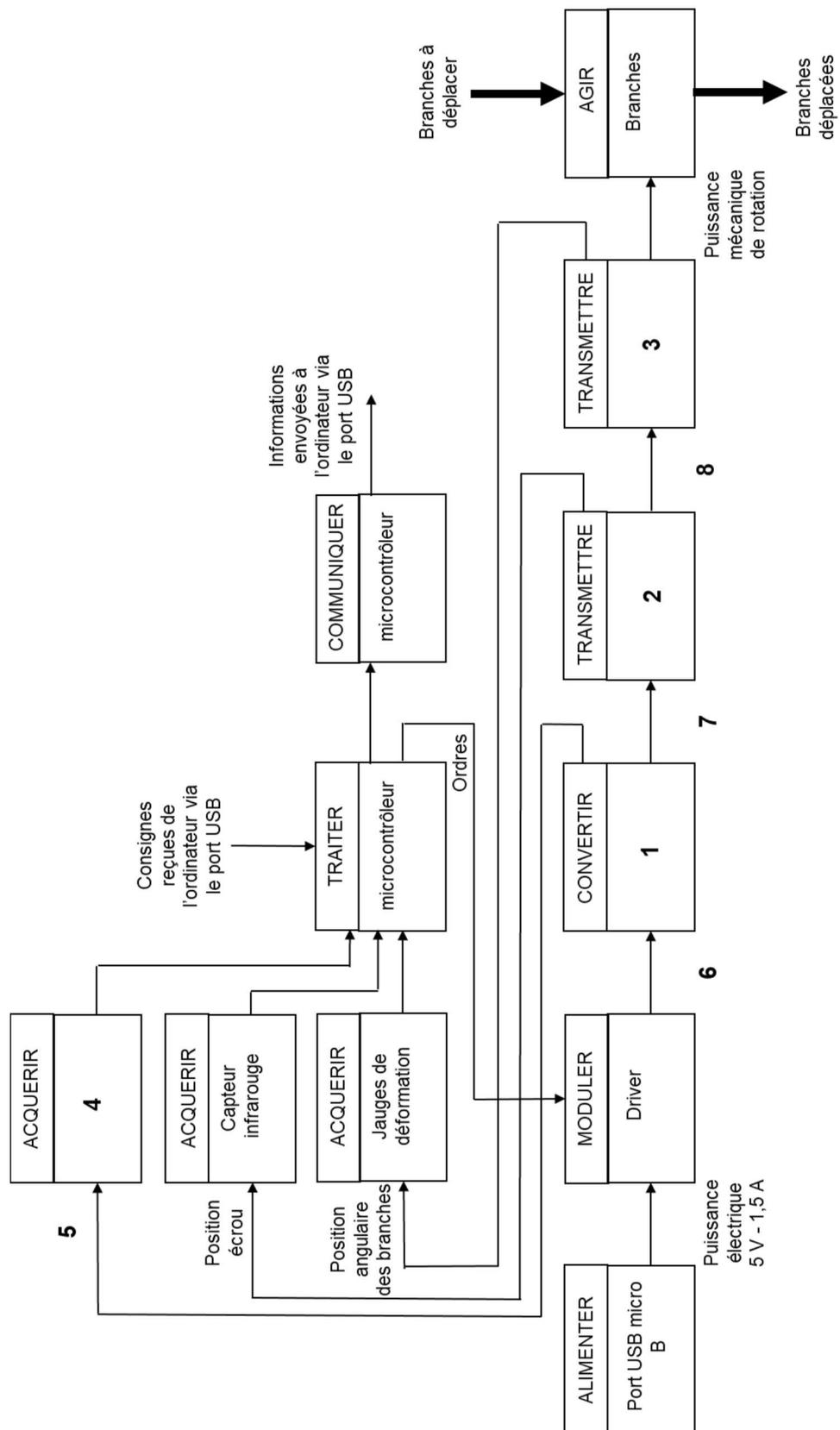


Figure 12 - Chaînes de puissance et d'information d'actionnement de la pince

## ANNEXE 3 - Modèles mécaniques

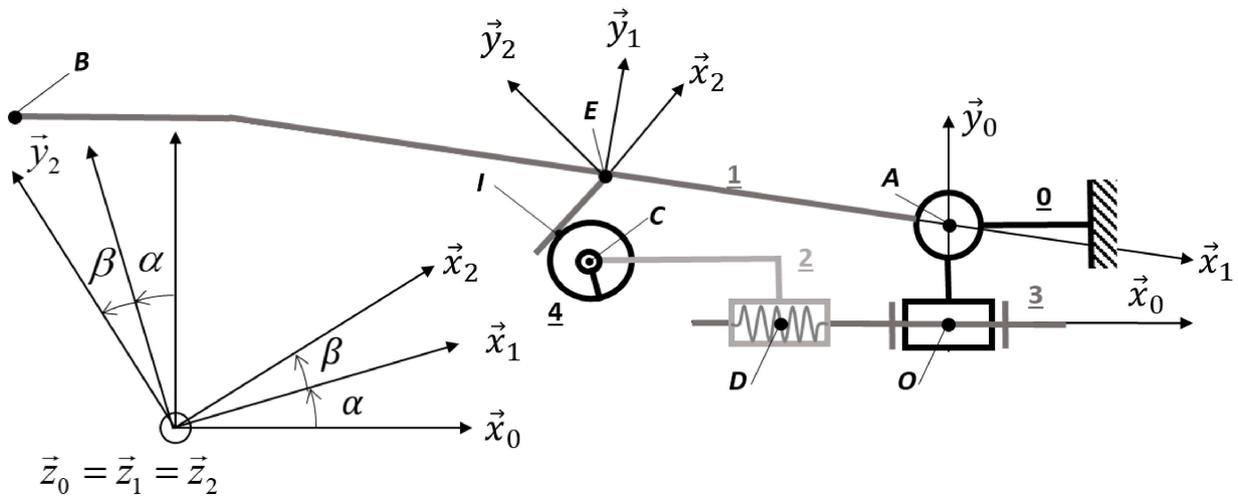


Figure 13 - Modèle géométrique de la demi-pince

**Paramètres variables**

$$\alpha = (\vec{x}_0, \vec{x}_1) = (\vec{y}_0, \vec{y}_1)$$

$$\overline{OD} = x_D \vec{x}_0$$

$$\overline{EI} = x_I \vec{x}_2 \text{ avec } x_I < 0$$

et  $\alpha, x_D$  et  $x_I$  variables

**Données constantes**

$$\beta = (\vec{x}_1, \vec{x}_2) = (\vec{y}_1, \vec{y}_2) = 60^\circ$$

$$\overline{OA} = y_A \vec{y}_0$$

$$\overline{AE} = x_E \vec{x}_1 \text{ avec } x_E < 0$$

$$\overline{CI} = R_g \vec{y}_2$$

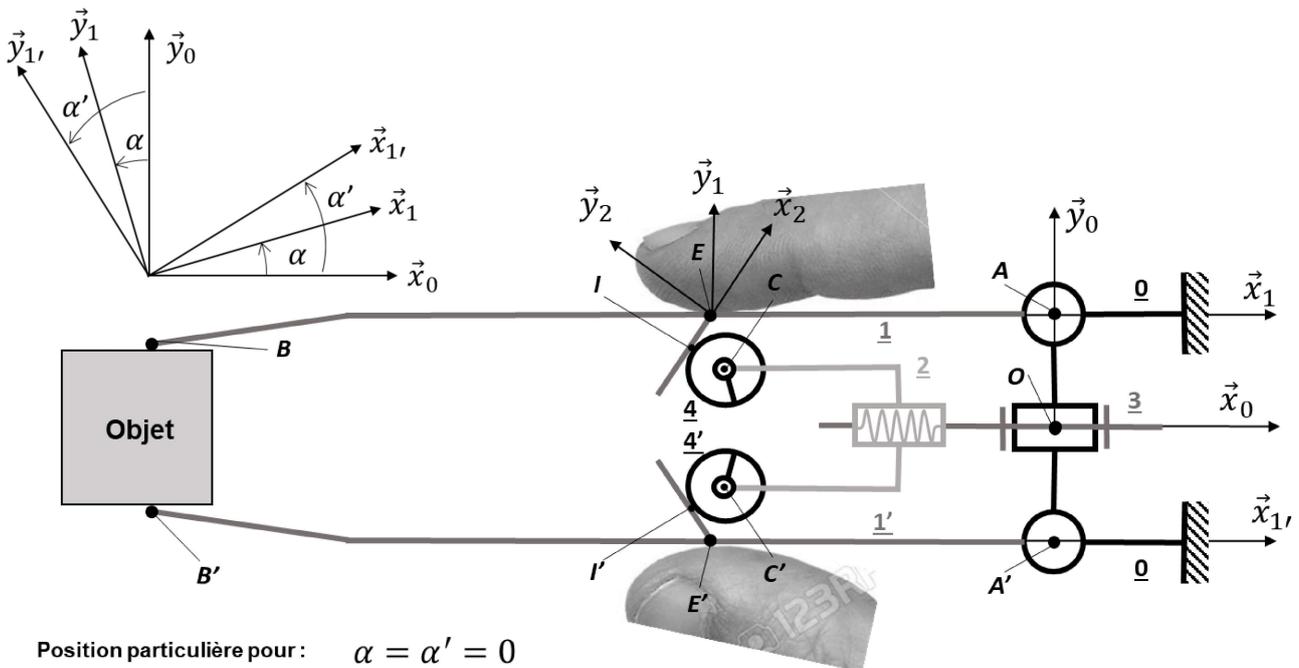
$$\overline{DC} = x_C \vec{x}_0 + y_C \vec{y}_0 \text{ avec } x_C < 0$$

$$\overline{AB} = x_B \vec{x}_1 + y_B \vec{y}_1$$

avec  $x_B < 0$  et  $y_B < 0$

**Angle moteur  $\theta_3$  en fonction de la position de l'écrou  $x_D$**

$$x_D = \frac{pas}{2\pi} \theta_3 \text{ avec } \theta_3 = 0^\circ \text{ si } \alpha = (\vec{x}_0, \vec{x}_1) = (\vec{y}_0, \vec{y}_1) = 0^\circ$$



Position particulière pour :  $\alpha = \alpha' = 0$

Figure 14 - Modèle géométrique de la pince complète

# ANNEXE 4 - Tableau des données des modèles mécaniques

## Paramétrage cinétique

Solides	1 ou 1'	2	3	4 ou 4'
Masse	$m_1$	$m_2$	$m_3$	$m_4$
Moment d'inertie	$I_1$ selon les axes $(A, \vec{z}_0)$ ou $(A', \vec{z}_0)$	$I_2$ selon l'axe $(O, \vec{x}_0)$	$I_3$ selon l'axe $(O, \vec{x}_0)$	$I_4$ selon les axes $(C, \vec{z}_0)$ ou $(C', \vec{z}_0)$

## Paramétrage cinématique

Solides/0	Mouvements	Paramètres
1 ou 1'/0	Rotation d'axe $(A, \vec{z}_0)$ ou $(A', \vec{z}_0)$	$\alpha(t)$ ou $\alpha'(t)$
2/0	Translation de direction $\vec{x}_0$	$x_D(t)$
3/0	Rotation d'axe $(O_3, \vec{z}_0)$	$\theta_3(t)$
4 ou 4'/0	Translation de direction $\vec{x}_0$ Rotation d'axe $(C, \vec{z}_0)$ ou $(C', \vec{z}_0)$	$x_D(t) + x_C$ $\omega_{4/0}$ ou $\omega_{4'/0}$

## Actions mécaniques

Actions	Torseurs
Couple moteur s'exerçant de 0 sur 3	$\{T_{M0 \rightarrow 1}\} = \begin{Bmatrix} \vec{0} \\ C_m \vec{x}_0 \end{Bmatrix}_O$
Couple de frottement fluide interne ramené sur l'axe moteur 3	$\{T_{f0 \rightarrow 3}\} = \begin{Bmatrix} \vec{0} \\ -C_f \dot{\theta}_3 \vec{x}_0 \end{Bmatrix}_O$
Couple de rappel élastique sur 1 ou 1' (lames flexibles)	$\{T_{r0 \rightarrow 1}\} = \begin{Bmatrix} \vec{0} \\ -C_r \alpha \vec{z}_0 \end{Bmatrix}_A$ ou $\{T_{r0 \rightarrow 1'}\} = \begin{Bmatrix} \vec{0} \\ -C_r \alpha' \vec{z}_0 \end{Bmatrix}_{A'}$
Effort de l'utilisateur sur 1 ou 1'	$\{T_{u \rightarrow 1}\} = \begin{Bmatrix} -F_u \vec{y}_0 \\ \vec{0} \end{Bmatrix}_E$ ou $\{T_{u \rightarrow 1'}\} = \begin{Bmatrix} +F_u \vec{y}_0 \\ \vec{0} \end{Bmatrix}_{E'}$
Effort de l'objet (déformable) sur 1 ou 1'	$\{T_{o \rightarrow 1}\} = \begin{Bmatrix} +F_o \vec{y}_0 \\ \vec{0} \end{Bmatrix}_B$ ou $\{T_{o \rightarrow 1'}\} = \begin{Bmatrix} -F_o \vec{y}_0 \\ \vec{0} \end{Bmatrix}_{B'}$

# ANNEXE 5 - Schéma bloc

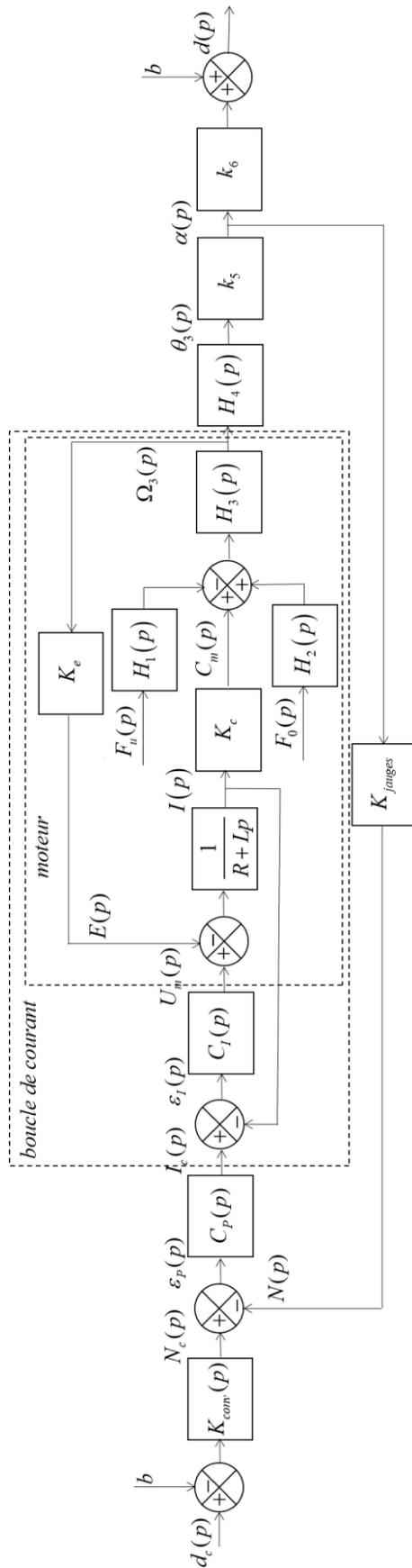


Figure 15 - Schéma bloc du contrôle asservi de la pince

## ANNEXE 6 - Données du schéma bloc

### Constituants du schéma bloc d'asservissement

Éléments modélisés	Caractéristiques ou fonctions de transfert
Convertisseur de consigne de position	$K_{conv}$
Correcteur de la boucle de position	$C_p(p)$
Correcteur de la boucle de courant	$C_i(p)$
Système de jauges de déformation (jauges, pont de Wheastone, et convertisseur analogique-numérique)	$K_{jauge}$
Moteur DC brushless	Résistance électrique de l'induit : $R$ Inductance électrique de l'induit : $L$ Constante de couple : $K_c$ Constante de tension contre-électromotrice : $K_e$

### Grandeurs physiques du schéma bloc d'asservissement

Notations	Grandeurs physiques	Unités
$d_c(p)$	Consigne d'ouverture de la pince	m
$b$	Ouverture au repos de la pince	m
$d(p)$	Ouverture de la pince	m
$N_c(p)$	Consigne d'ouverture convertie en grandeur numérique	inc (incréments)
$N(p)$	Mesure numérique de la position angulaire de la branche	inc (incréments)
$\varepsilon_p(p)$	Écart numérique de la boucle de position	inc (incréments)
$I_c(p)$	Consigne d'intensité du moteur	A
$\varepsilon_i(p)$	Écart de la boucle d'intensité	A
$U_m(p)$	Tension de l'induit du moteur	V
$E(p)$	Tension contre-électromotrice du moteur	V
$I(p)$	Intensité de l'induit du moteur	A
$C_m(p)$	Couple moteur	Nm
$F_u(p)$	Action de l'utilisateur sur la pince	N
$F_o(p)$	Action de l'objet saisi sur la pince	N
$\Omega_3(p)$	Vitesse angulaire du moteur	rad/s
$\theta_3(p)$	Position angulaire du moteur	rad
$\alpha(p)$	Position angulaire de la branche de la pince	rad

## ANNEXE 7 - Diagrammes d'état

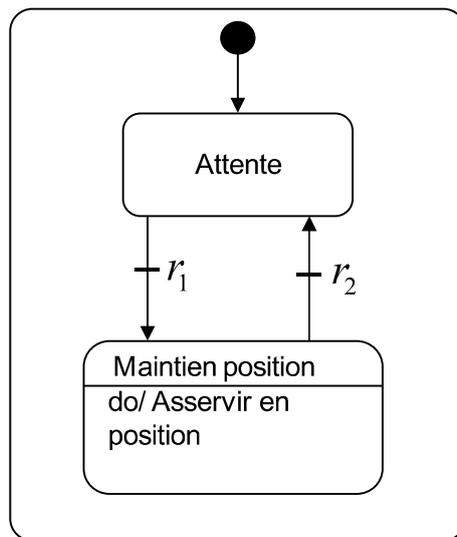


Figure 16 - Diagramme d'état pour blocage de la fermeture

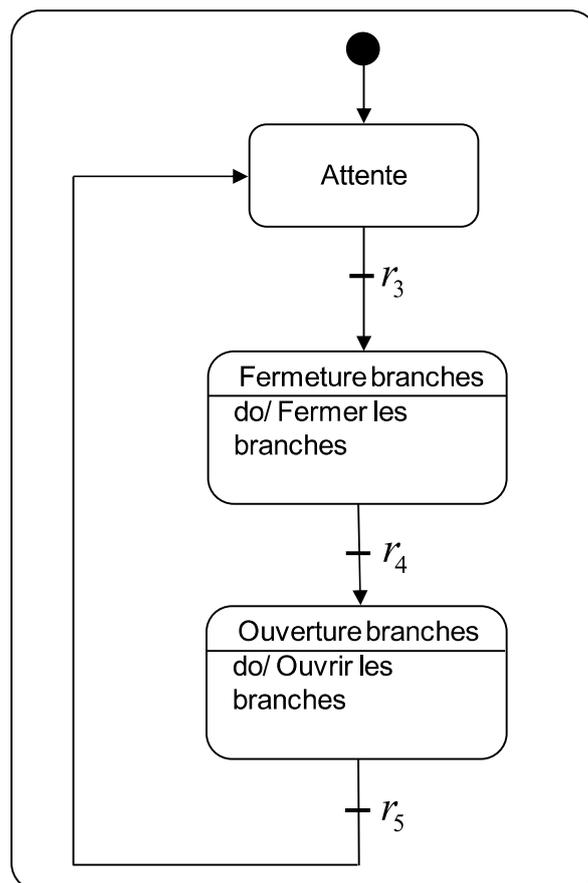


Figure 17 - Diagramme d'état pour simulation d'une pince brucelles inversée

**FIN**