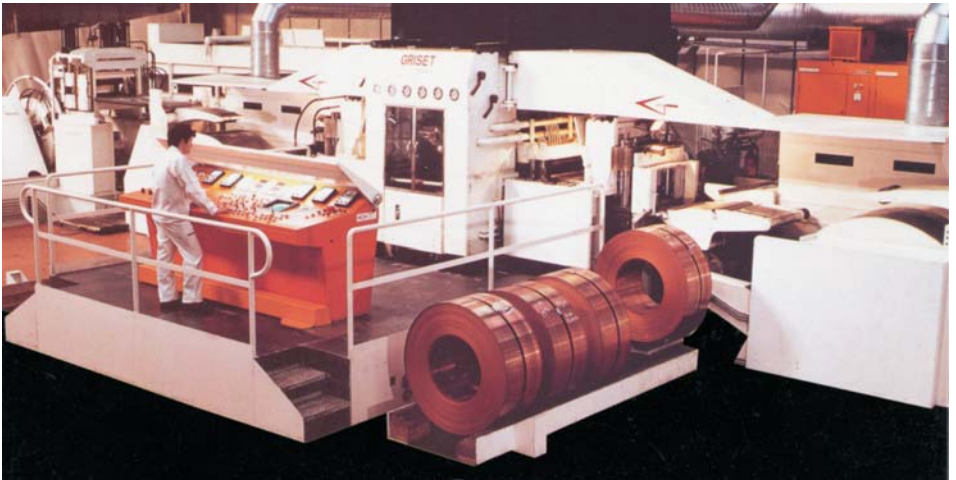


SCIENTES INDUSTRIELLES POUR L'INGÉNIEUR II

Étude d'un système de laminage

Présentation du système de laminage

Le système étudié est constitué d'un laminoir à froid pour tôles de cuivre ou d'alliages de cuivre. Un seul laminoir, schématisé sur la figure « laminoir en mode quarto », assure la totalité de la réduction d'épaisseur par allers-retours successifs.



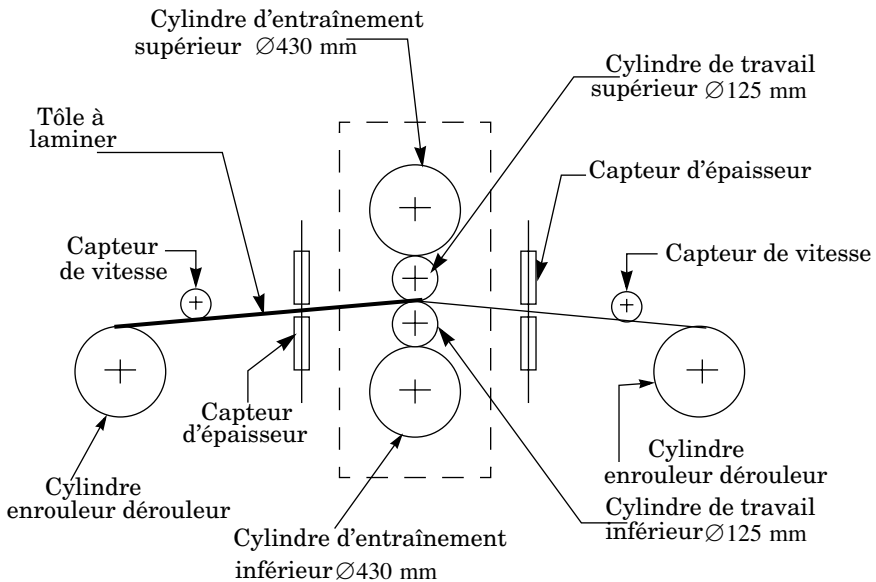
Le cas étudié est celui de la réalisation de tôles minces d'épaisseur $0,4 \pm 0,015$ mm et de largeur $L = 420$ mm, en alliage de cuivre $Cu Sn3 Zn9$, destinées à la fabrication de composants électroniques. Ce laminage est effectué à partir de tôles laminées à chaud, d'épaisseur 20 mm.

Les principales étapes de la gamme de fabrication sont :

- réduction d'épaisseur de 20 mm à $2,3 \pm 0,086$ mm en 12 passes de laminage (6 allers-retours) sur le laminoir configuré en mode « duo » ; seuls les cylindres de diamètre 430 mm sont présents et deviennent donc les cylindres de travail ;
- recuit pour annuler l'écroûissage ;

Filière TSI

- réduction d'épaisseur de $2,3 \pm 0,086$ mm à $0,403 \pm 0,015$ mm en 6 passes sur le laminoir configuré en mode « quarto », tel que sur la figure ci-dessous.
- dégraissage ;
- « planage » à sec qui permet d'obtenir l'épaisseur finale de $0,4 \pm 0,015$ mm en 1 passe.



Laminoir en mode quarto

Fonctionnement du laminoir

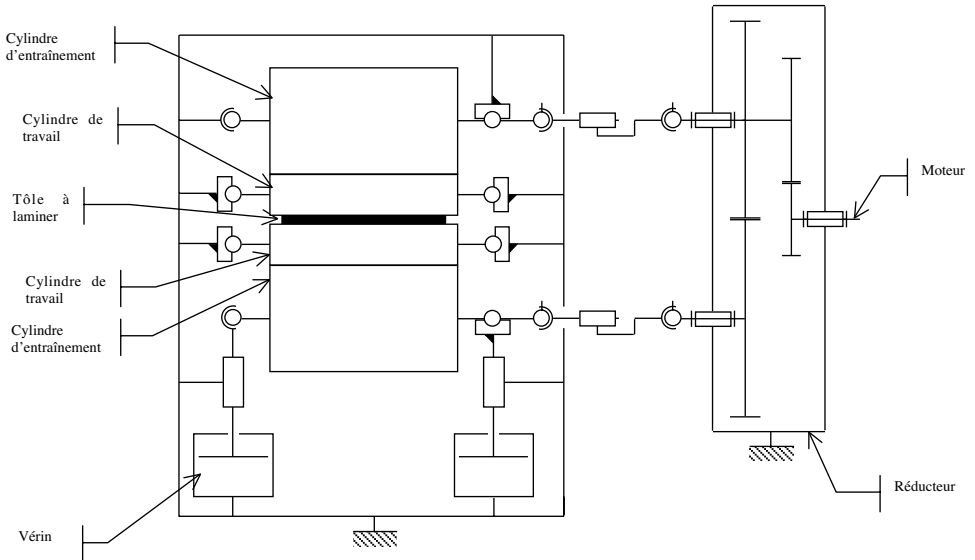
Le principe de conception de ce type de laminoir est de donner une forme « bombée » (ce qui correspond à un écart de cylindricité avec une circularité « parfaite ») aux cylindres de travail et d'entraînement pour que, lors du laminage, les déformations des cylindres permettent d'obtenir une ligne de contact rectiligne entre chaque cylindre de travail et la tôle. Le diamètre d'une section droite des cylindres est plus important au milieu du cylindre qu'aux extrémités.

Les diamètres des cylindres évoluent entre :

- 430 et 430,03 mm , pour le cylindre d'entraînement ;
- 125 et 125,04 mm , pour le cylindre de travail.

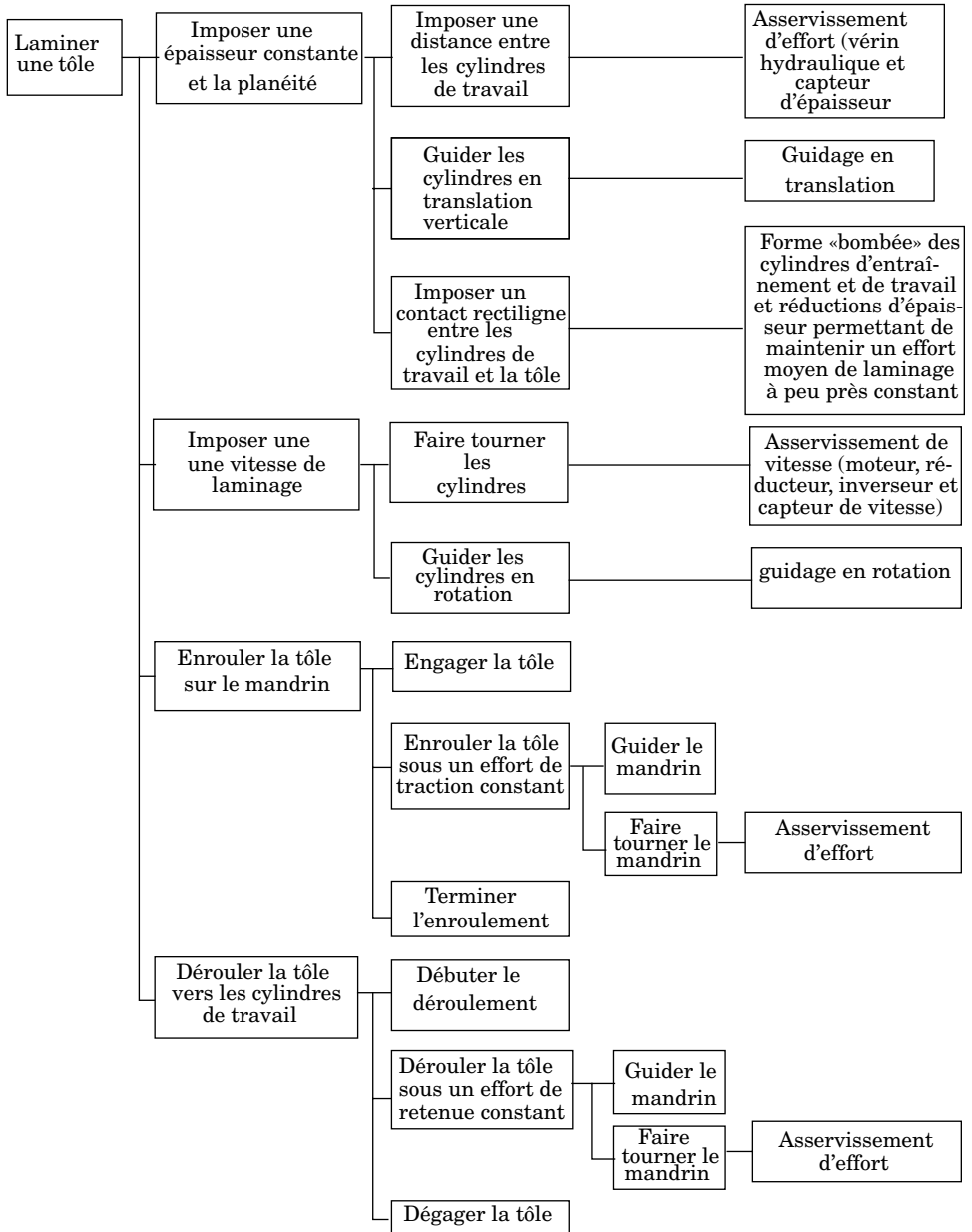
Pour respecter cette contrainte pour n'importe quelle passe de laminage, il faut donc que les déformations des cylindres soient constantes et donc que les efforts exercés par la tôle sur les cylindres de travail le soient aussi. Un modèle de calcul en plasticité permet de déterminer la réduction d'épaisseur pour chaque passe en respectant cette condition, la vitesse de laminage étant imposée.

Les efforts de laminage sont obtenus par un système d'asservissement d'effort utilisant 2 vérins hydrauliques (voir figure ci dessous), placés sous les paliers du cylindre de diamètre 430 mm. Cet asservissement associé aux réductions d'épaisseur calculées permet de respecter une épaisseur imposée pour la tôle tout en conservant les efforts de laminage quasiment constants. L'intensité de ces efforts est de l'ordre de $6 \cdot 10^7$ N en mode duo et de $3 \cdot 10^7$ N en mode quarto.



Réglage de l'effort de laminage - entraînement des cylindres

Le diagramme FAST partiel ci-dessous résume les principales fonctions de service et quelques fonctions techniques du système de laminage.



Partie I - Étude qualitative du laminage

I.A - Représenter, sous la forme d'un croquis et en augmentant fortement la valeur de l'écart de cylindricité, l'ensemble {cylindre de travail ; cylindre d'entraînement} en mode quarto :

- avant laminage (les cylindres sont en contact mais ne sont soumis à aucun effort de laminage) ;
- en cours de laminage (les cylindres sont déformés par les efforts de laminage)

La transmission de puissance de chaque sortie du réducteur-inverseur vers les cylindres d'entraînement est réalisée par un double joint de Cardan.

I.B - Justifier, pour chaque cylindre, la présence de ce type de transmission.

Étude de la solution technique associée à la fonction « faire tourner le mandrin de l'enrouleur »

Partie II - Dimensionnement des moteurs d'enrouleurs

Lors d'un laminage de gauche à droite, l'enrouleur-dérouleur de droite est en fonction enrouleur, tandis que celui de gauche est en fonction dérouleur. Lors d'un laminage de droite à gauche leurs rôles respectifs sont inversés. Outre la fonction de stockage de la tôle laminée, les enrouleurs-dérouleurs assurent un effort de tension de la bande : tension de traction pour l'enrouleur, tension de retenue pour le dérouleur.

L'enroulement peut se faire sur mandrin (diamètre minimum 508 mm) pour des tôles fines qui peuvent être enroulées avec une grande courbure ou sur tambour pour des tôles plus épaisses (diamètre minimum 2000 mm). Une boîte de vitesse permet d'adapter les couples dans les deux cas. Nous nous intéresserons uniquement au cas de l'enroulement sur mandrin. La boîte de vitesse joue simplement dans ce cas le rôle de réducteur de vitesse comme indiqué sur la figure « Réglage de l'effort de laminage et entraînement des cylindres ».

On n'étudiera pas les phases d'engagement et de déengagement de la bande.

Le laminage étant réalisé à largeur de bande constante (L), la vitesse de la bande est plus grande après réduction d'épaisseur qu'avant. La vitesse maximale, après laminage, de la ligne est $V_{\max} = 210 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1}$, l'effort maximal de tension de bande à assurer est $T = 30 \text{ kN}$. Les diamètres minimum et maximum des bobines sont $D_{\min} = 508 \text{ mm}$ (début d'enroulement) et $D_{\max} = 1500 \text{ mm}$ (fin d'enroulement). La boîte de vitesse a, lors de la phase d'enroulement sur mandrin, un rapport $f = 16,36$ (moteur sur l'arbre grande vitesse). On suppose que la boîte de vitesse n'a pas de pertes (rendement de la réduction de vitesse :

100%). Cette partie étudie plus particulièrement le mode enrouleur de l'enrouleur-dérouleur de droite sauf pour les deux dernières questions de cette partie II.E et II.F) où son mode dérouleur est envisagé.

II.A - Puissance de traction

Déterminer la puissance mécanique maximale nécessaire pour assurer l'effort de traction.

II.B - Plage de variation de vitesse

Pour la vitesse maximale de la ligne, déterminer la plage de variation de la vitesse de rotation N du moteur (exprimée en $\text{tr} \cdot \text{min}^{-1}$).

Dans les gammes de puissance et de vitesse déterminées précédemment, l'entreprise utilise un moteur à courant continu à excitation séparée dont le moment d'inertie est $J_m = 11 \text{ kg} \cdot \text{m}^2$, la tension nominale $U_N = 420 \text{ V}$ et le courant nominal $I_N = 195 \text{ A}$. Toutes les pertes du moteur sont négligées, la résistance de l'induit l'est également. Les différents temps de cycle étant courts devant la constante de temps thermique du moteur, un dépassement de 80% est toléré sur le courant nominal.

La stratégie de variation de vitesse utilisée est la suivante :

Si la consigne vitesse de rotation du moteur (notée N et exprimée en $\text{tr} \cdot \text{min}^{-1}$) est inférieure à la vitesse appelée vitesse de base (notée N_b), la variation de vitesse est réalisée en agissant sur la tension d'induit à flux magnétique maximal ($\phi = \phi_{\max}$). La vitesse de base est atteinte pour $U = U_N$.

Si la consigne vitesse est supérieure à la vitesse de base, la vitesse est commandée par le courant d'excitation à tension d'induit constante ($U = U_N$).

On donne $N_b = 822 \text{ tr} \cdot \text{min}^{-1}$.

On rappelle les relations suivantes :

$E = K\phi\Omega$; $C = K\phi I$ où E et C sont la fem et le couple électromagnétique du moteur, I et Ω le courant d'induit et la vitesse de rotation exprimée en $\text{rad} \cdot \text{s}^{-1}$, ϕ le flux magnétique sous un pôle et K un coefficient de proportionnalité sans dimension. La résistance de l'induit est négligée.

II.C - Réglage de la vitesse

Donner l'expression de la tension d'induit U en fonction de N , K , et ϕ .

Calculer numériquement le produit $K\phi_{\max}$.

Déterminer, pour $N > N_b$, l'expression du flux magnétique ϕ en fonction de ϕ_{\max} , N et N_b .

Tracer $K\phi = f_1(N)$ et $U = f_2(N)$ pour N variant de 0 à $2600 \text{ tr} \cdot \text{min}^{-1}$ (on précisera les coordonnées des points remarquables).

II.D - Étude d'une passe de laminage

Si le contrôle de la vitesse de la ligne est entièrement de la responsabilité de l'opérateur, le profil idéal reste un profil trapézoïdal de vitesse notamment pour la précision sur l'épaisseur du produit obtenu. Nous envisagerons ici l'enroulement d'une bande de 2 mm d'épaisseur sur le mandrin. Le matériau est du cuivre (masse volumique $\rho = 8900 \text{ kg} \cdot \text{m}^{-3}$). Le diamètre initial d'enroulement est D_{\min} , le diamètre final D_{\max} . Le profil est défini par une montée en vitesse avec une accélération linéaire de la bande (notée Γ) de $0,4 \text{ m} \cdot \text{s}^{-2}$ jusqu'à atteindre la vitesse de $2 \text{ m} \cdot \text{s}^{-1}$ puis une vitesse constante puis enfin un freinage en fin de bande avec une accélération de $-0,4 \text{ m} \cdot \text{s}^{-2}$. Pendant toutes ces phases l'effort de traction est égal à $T = 30 \text{ kN}$.

II.D.1) Moment d'inertie résultant sur l'arbre rapide (axe du moteur)

En négligeant le moment d'inertie du mandrin et en ne tenant donc compte que de la masse de la tôle enroulée, déterminer le moment d'inertie J_b de la bobine par rapport à l'arbre lent en fonction de D diamètre de la bobine.

Exprimer le moment d'inertie de la bobine ramenée à l'axe rapide J_{br} en fonction de D diamètre de la bobine.

En déduire le moment d'inertie J résultant sur l'axe rapide en fonction de D diamètre de la bobine.

Application numérique : déterminer les valeurs J_{\min} et J_{\max} de J respectivement obtenues pour $D = D_{\min}$ et pour $D = D_{\max}$.

Pour la suite du problème, on prendra $J_{\min} = 11 \text{ kg} \cdot \text{m}^2$ et $J_{\max} = 25 \text{ kg} \cdot \text{m}^2$.

On supposera que les phases d'accélération et de freinage sont suffisamment courtes pour que le moment d'inertie et le diamètre de la bobine puissent être considérés comme constants pendant celles-ci.

II.D.2) Variation de la vitesse de rotation du moteur avec le diamètre

a) Fonctionnement à vitesse linéaire établie ($2 \text{ m} \cdot \text{s}^{-1}$).

Déterminer à quel diamètre D_b de la bobine, le moteur atteint la vitesse N_b .

Déterminer la vitesse de rotation N_i du moteur à la fin de l'accélération initiale (le diamètre est supposé encore égal à D_{\min})

Déterminer la vitesse de rotation N_f du moteur au début du freinage final (le diamètre est supposé déjà égal à D_{\max}).

b) Fonctionnement à vitesse linéaire quelconque

Rappeler l'expression de la vitesse Ω (en $\text{rad} \cdot \text{s}^{-1}$) du moteur en fonction de la vitesse linéaire V (en $\text{m} \cdot \text{s}^{-1}$) de la bande laminée.

Exprimer l'accélération angulaire $A = \frac{d\Omega}{dt}$ en fonction de l'accélération linéaire de la bande $\Gamma = \frac{dV}{dt}$ et de $\frac{dD}{dt}$ variation du diamètre de la bobine.

Par la suite ce deuxième terme, en général faible, sera toujours négligé. Le principe fondamental de la dynamique appliqué à l'axe rapide s'écrira :

$$\sum \text{couples sur l'arbre} = J \cdot A$$

II.D.3) Étude de l'accélération

Justifier que l'accélération commence à flux constant (pendant un temps t_1) et se termine à tension d'induit constante (pendant un temps t_2)

Déterminer les durées t_1 et t_2 . Calculer la valeur I_1 du courant I pendant la durée t_1 .

Déterminer l'expression du courant I en fonction du temps pendant la durée t_2 .

II.D.4) Fonctionnement à vitesse linéaire constante

Justifier que cette phase commence à tension d'induit constante et se termine à flux constant.

Exprimer le débit massique laminé DM (la masse d'alliage laminée par seconde) en fonction de V , L , e et ρ .

Quelle est la masse d'alliage laminée pendant le fonctionnement à tension d'induit constante ? En déduire la durée t_3 de cette phase puis le courant d'induit pendant cette phase (Les variations de la vitesse angulaire et du moment d'inertie sont supposées suffisamment lentes pour qu'on puisse les négliger dans l'écriture du principe fondamental de la dynamique) Quelle est la masse d'alliage laminée pendant le fonctionnement à flux constant ? En déduire la durée t_4 de cette phase. En déduire l'expression du courant d'induit pendant cette phase (même remarque que précédemment).

II.D.5) Étude du freinage

Justifier que durant cette phase, le flux reste constant. Déterminer le courant d'induit durant cette phase. Quelle est la durée t_5 de cette phase ?

II.D.6) Dresser l'allure du profil du courant pendant cette passe de laminage. Vérifier que le courant d'induit reste toujours en deçà des limites autorisées.

II.E - Freinage en fonctionnement dérouleur après le dégageement de la bande

On envisage maintenant le freinage en mode dérouleur de cet enrouleur-dérouleur, lorsque la bande est totalement déroulée du mandrin. Ce freinage est toujours réalisé avec le même couple de freinage. Il doit durer au maximum 1,5 s et est réalisé à flux maximum et à courant constant. Déterminer le courant à imposer dans le moteur.

II.F - Fonctionnement quatre quadrants

On s'intéresse plus particulièrement à l'enrouleur-dérouleur de droite.

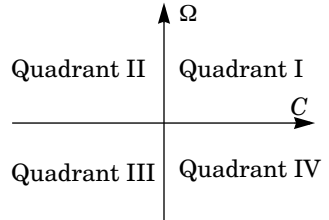
La vitesse de son moteur est comptée positivement lorsque la bande est laminée de gauche à droite. Le quadrant I correspond à un fonctionnement moteur. Déterminer les quadrants de fonctionnement du moteur pour les fonctionnements suivant :

Laminage de gauche à droite (phase à vitesse constante)

Laminage de droite à gauche (phase à vitesse constante)

Freinage après dégageage de la bande après un laminage de droite à gauche.

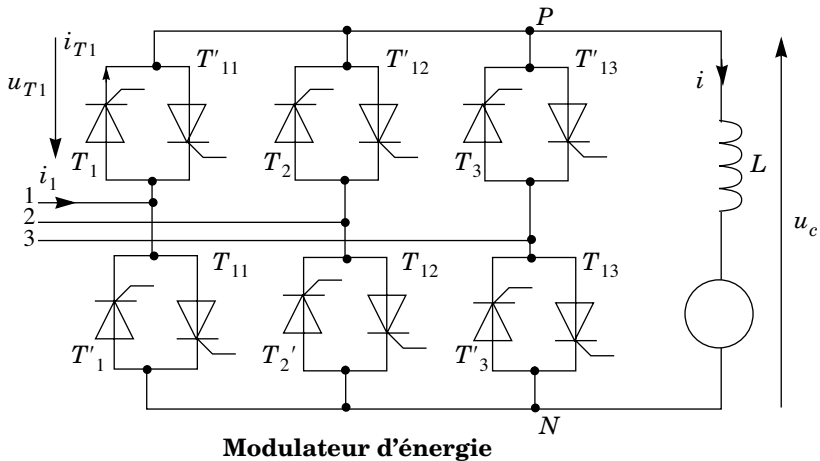
Sachant que le flux reste toujours de même signe, conclure sur le type de réversibilité que devra assurer le modulateur d'énergie.



Définition des quatre quadrants

Partie III - Dimensionnement des variateurs de vitesse

Qu'il s'agisse des moteurs d'enrouleurs dérouleurs ou du moteur principal, les modulateurs d'énergie choisis sont constitués de deux ponts triphasés tous thyristors têtes bêches (voir figure). Ces variateurs permettent de contrôler soit le courant soit la vitesse du moteur. Les consignes de courant et de vitesse sont fournies par un API.



Modulateur d'énergie

Le pont « tête » est constitué des thyristors T_1 , T_2 , T_3 et T_3 . Le pont « bêche » est constitué des thyristors T_{11} , T_{12} , T_{13} et T'_{13} . Ces deux ponts ne fonctionnent jamais ensemble. Le pont commandé est fonction du signe de la consigne courant du variateur.

Les trois tensions simples ont pour expression :

$$v_1(t) = V\sqrt{2} \sin \omega \cdot t ; v_2(t) = V\sqrt{2} \sin \left(\omega \cdot t - \frac{2\pi}{3} \right) ; v_3(t) = V\sqrt{2} \sin \left(\omega \cdot t - \frac{4\pi}{3} \right) .$$

On posera $\theta = \omega \cdot t$.

On notera $u_{12} = v_1 - v_2$, $u_{23} = v_2 - v_3$ et $u_{31} = v_3 - v_1$. La fréquence du réseau est de 50 Hz. Le montage est alimenté directement par le réseau. La valeur efficace de la tension composée est $U = 400$ V.

Comme pour les ponts monophasés, on parle pour les ponts triphasés d'un angle de retard à l'amorçage des thyristors par rapport à la commutation naturelle de ces composants. Cet angle (que nous noterons α pour le pont tête et α' pour le pont bêche) mesure le décalage angulaire entre le début de la conduction d'un thyristor et le début de la conduction d'une diode qui serait à la même place. Il varie de 0 à π .

Pour la suite des questions, la conduction est supposée ininterrompue (Pour tout t , $i(t) \neq 0$).

III.A - Pont en conduction

Préciser le pont en conduction lorsque le courant moteur est positif et, ensuite, lorsqu'il est négatif.

III.B - Tension $u_c(t)$

III.B.1) Pont tête

On étudie une phase de fonctionnement où le pont tête fonctionne à α constant. Le tableau ci-dessous précise les composants en conduction à chaque instant d'une période des tensions secteurs

θ (en rad)	$\alpha + \pi/6$	$\alpha + \pi/2$	$\alpha + 5\pi/6$	$\alpha + 7\pi/6$	$\alpha + 3\pi/2$	$\alpha + 11\pi/6$	$\alpha + \pi/6 + 2\pi$
Thyristors cathodes communes	T_1		T_2		T_3		
Thyristors anodes communes	T'_2	T'_3		T'_1		T'_2	

Préciser dans chacun des 6 intervalles de temps apparaissant dans le tableau ci-dessus, l'expression de $u_c(t)$ et de $u_{T1}(t)$ en fonction des tensions composées u_{12} , u_{23} et u_{31} .

Représenter ces tensions, sur une période de la tension secteur pour $\alpha = \frac{\pi}{3}$ sur le document réponse joint.

Quelle est la période de $u_c(t)$? Exprimer la valeur moyenne $\langle u_c \rangle$ de $u_c(t)$ en fonction de α . Mettre cette tension sous la forme $\langle u_c \rangle = U_{co} \cos \alpha$. Donner la valeur numérique de U_{co} .

III.B.2) Pont bêche

Lorsque le pont bêche fonctionne, déduire des questions précédentes l'expression de $\langle u_c \rangle$ en fonction de U_{co} et de α' .

III.C - Quadrants de fonctionnement

Par la convention d'orientation choisie, une vitesse est positive si $\langle u_c \rangle$ l'est. Déterminer pour chaque quadrant de fonctionnement, le pont en conduction et l'intervalle dans lequel évolue l'angle α ou l'angle α' .

III.D - Allure des courants

Le courant dans la charge est supposé positif et parfaitement lissé. On donne $I = +200$ A.

Sur le document réponse, représenter $i_{T_1}(t)$ et $i_1(t)$ sur une période de la tension secteur. Calculer la valeur efficace I_1 de i_1 .

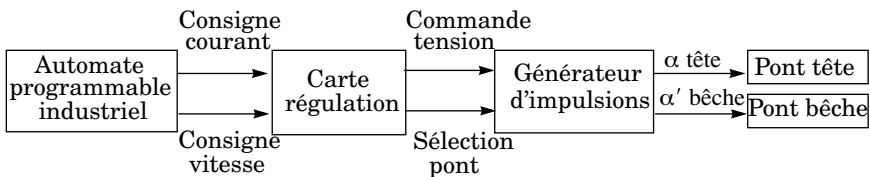
III.E - Choix des thyristors

Quelle est la valeur maximale de la tension inverse aux bornes du thyristor ?

Exprimer le courant moyen dans un thyristor en fonction du courant dans la charge.

Citer une autre grandeur pouvant intervenir dans le choix d'un thyristor. Cette grandeur est-elle importante dans le cas étudié ici ?

Partie IV - Commande des variateurs



Commande des modulateurs d'énergie

L'automate fournit les consignes courant et vitesse du moteur, ces consignes sont transmises à la carte régulation. Cette dernière génère la commande des générateurs d'impulsions. Des deux grandeurs - courant et vitesse - seule l'une sera régulée en fait. Ce sera la plus « limitante » : si la vitesse atteint la valeur

demandée avec un courant inférieur au seuil fixé par la consigne courant, c'est la vitesse qui sera régulée. Si par contre le courant atteint la valeur demandée lorsque la vitesse est encore inférieure à sa valeur de consigne, c'est le courant qui sera régulé. Ainsi pour le moteur principal qui règle la vitesse de défilement de la bande laminée, c'est la régulation de vitesse qui sera effective. La consigne courant permet alors une protection contre les sur-couples accidentels. Par contre, la régulation de courant prend le pas dans le cas des enrouleurs dérouleurs. La consigne vitesse permet dans ce cas d'éviter que le moteur parte trop vite si le couple résistant diminue brutalement.

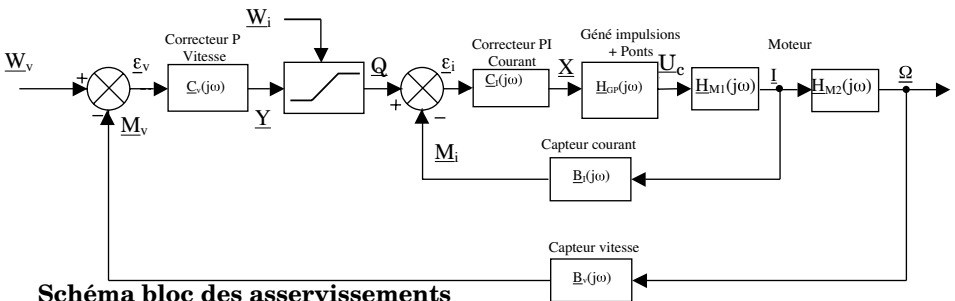
On étudiera dans cette partie uniquement les fonctionnements à flux constant (noté ϕ_{\max}) des machines à courant continu.

On va s'intéresser plus particulièrement à la carte régulation et à ses paramètres pour les moteurs d'enrouleurs dérouleurs.

On supposera dans cette question que la relation entre la tension moyenne et l'angle α de retard à l'amorçage des thyristors est : $U_c = \langle u_c \rangle = 535 \cos \alpha$. La grandeur de sortie du bloc « Générateur d'impulsions+Ponts » est la valeur moyenne U_c de la tension $u_c(t)$ de sortie du pont sur une période de cette dernière.

Le moment d'inertie total ramené à l'arbre rapide (celui du moteur) varie, en fonction du remplissage de la bobine, de 11 à 25 $\text{kg} \cdot \text{m}^2$.

Le capteur de courant et son électronique associée fournissent un signal m_i proportionnel au courant dans le moteur. On a $m_i = 1,5 \text{ V}$ lorsque $i = 100 \text{ A}$.



IV.A - Étude de la boucle de courant.

La deuxième partie a montré qu'il était fondamental, pour la conduite du procédé, de contrôler précisément le couple moteur. Le contrôle du couple s'effectuant par celui du courant, l'objet de cette partie est d'optimiser le réglage des correcteurs de la boucle de courant.

IV.A.1) Générateurs d'impulsions + Ponts

Les générateurs d'impulsions commandant les thyristors sont commandés en tension : l'angle (α) de retard à l'amorçage des thyristors est commandé par la tension x et on a $U_c = 38 \cdot x$. Déterminer $\underline{H}_{GP}(j\omega)$. Exprimer l'angle de retard α en fonction de la tension x . Comment appelle-t-on ce type de commande ? La relation $U_c = 38 \cdot x$ laisse à penser qu'une variation de la commande x provoque une variation immédiate de α et donc de la tension moyenne U_c . Est ce rigoureusement vrai ?

IV.A.2) Fonction $\underline{H}_{M1}(j\omega)$

On rappelle pour les moteurs les données suivantes : À flux maximum, la vitesse de base ($N_b = 822 \text{ tr} \cdot \text{min}^{-1}$) est obtenue en charge ($I = 400 \text{ A}$) pour une tension $U_c = 420 \text{ V}$. On précise également que la résistance de l'induit du moteur est $R = 40 \text{ m}\Omega$. Les frottements visqueux sont supposés nuls et le couple de charge constant. L'inductance totale de l'induit du moteur de sa bobine de lissage est $L = 200 \text{ }\mu\text{H}$.

Déterminer le coefficient de proportionnalité λ entre la fem et la vitesse angulaire du moteur exprimée en $\text{rad} \cdot \text{s}^{-1}$.

Déterminer $\underline{H}_{M1}(j\omega)$ Mettre cette fonction de transfert sous la forme

$$\underline{H}_{M1}(j\omega) = \beta \frac{\tau_m j\omega}{1 + j\omega\tau_m + (j\omega)^2 \tau_m \tau_e}$$

et exprimer β , τ_m et τ_e en fonction des paramètres de la machine et de sa charge. Réaliser l'application numérique et donner les deux valeurs extrêmes τ_{m1} et τ_{m2} ($\tau_{m1} < \tau_{m2}$) de τ_m .

Mettre cette fonction de transfert sous forme canonique et exprimer la pulsation propre (notée ω_0) et le facteur d'amortissement (noté z) en fonction de τ_m et τ_e .

Déterminer numériquement les valeurs ω_{01} et ω_{02} de ω_0 , pour les deux valeurs extrêmes du moment d'inertie. Déterminer numériquement les valeurs z_1 et z_2 de z , pour les deux valeurs extrêmes du moment d'inertie. Pour le moment d'inertie minimum, montrer que $\underline{H}_{M1}(j\omega)$ peut se mettre sous la forme

$$\underline{H}_{M1}(j\omega) = \beta \frac{\tau_m j\omega}{(1 + j\omega\tau)^2}. \text{ Calculer numériquement } \tau.$$

IV.A.3) Filtrage de l'information courant

a) Déterminer B_{J0} , gain statique du capteur.

b) (Pour répondre à cette question il faut avoir traité au moins partiellement la partie II). Le courant moteur est ondulé, or c'est d'une information sur sa valeur moyenne dont on a besoin. Un filtre passe-bas du premier ordre est utilisé pour

limiter l'ondulation sur la mesure de courant. La fonction de transfert du capteur de courant est donc :

$$\underline{B}_i(j\omega) = \frac{B_{I0}}{1 + j\tau_f\omega}.$$

Rappeler la fréquence de $u_c(t)$ et de $i(t)$. Déterminer la valeur à donner à τ_f pour que le filtre introduise une atténuation d'un facteur 10 du fondamental de $i(t)$ par rapport à sa composante continue. Pour la suite du problème, on prendra $\tau_f = 5$ ms.

IV.A.4) Correcteur PI courant

a) Réglage de la stabilité de la boucle de courant.

Ce réglage est effectué pour le moment d'inertie minimal. Le correcteur PI courant a pour fonction de transfert :

$$\underline{C}_I(j\omega) = A_I \frac{1 + T_i j\omega}{T_i j\omega} \text{ avec } A_I = 0, 1.$$

Justifier l'appellation « correcteur proportionnel intégral ». On règle le temps d'intégration T_i du correcteur tel que $T_i = \tau$. Déterminer la fonction de transfert en boucle ouverte $\underline{H}_{BOV}(j\omega)$ lorsque le moment d'inertie est minimum. Déterminer la pulsation ω_2 pour laquelle le module de $\underline{H}_{BOV}(j\omega)$ est égal à 1. En déduire la marge de phase du système.

b) Influence de J sur la stabilité de la boucle de courant.

Calculer la fonction de transfert en boucle ouverte $\underline{H}_{BOP}(j\omega)$ lorsque le moment d'inertie est maximum et la mettre sous la forme $\underline{H}_{BOP}(j\omega) = \underline{H}_{BOV}(j\omega)\underline{D}(j\omega)$ et donner l'expression de $\underline{D}(j\omega)$. Évaluer le gain et la phase de $\underline{D}(j\omega)$ pour $\omega = \omega_2$ (on pourra se servir à ce propos du tableau donné en annexe). Montrer que la variation de J ne devrait pas modifier beaucoup la marge de phase.

IV.A.5) Erreur statique de la boucle de courant

Déterminer l'erreur statique (exprimée en pour cent) du système pour J minimum.

Quelle variation ΔQ_1 de Q permet d'obtenir une variation ΔI de I de 100 A lorsque J est minimum ?

Quelle variation ΔQ_2 de Q permet d'obtenir une variation ΔI de I de 100 A lorsque J est maximum ?

Dans le cas des commandes d'enrouleurs dérouleurs, l'automate envoie au variateur à chaque instant une consigne courant calculée en fonction des paramètres imposés par l'opérateur : tension de bande, vitesse, accélération mais aussi de l'état du système à un instant donné : diamètre d'enroulement, vitesses

d'entrée et de sortie, etc... Il est donc impératif d'avoir un contrôle précis du courant.

Proposer une solution permettant de répondre à cette exigence.

IV.B - Boucle de vitesse

Il s'agit dans cette question de déterminer un réglage convenable du correcteur de la boucle de vitesse. On suppose dans cette partie que l'écrêteur n'est pas actif ($q = y$).

Convenablement corrigée, la boucle de courant (entrée q , sortie i) se comporte comme un système du premier ordre de constante de temps $\tau_i = 5$ ms et de gain statique 36,5 dB quelle que soit la valeur de J .

IV.B.1) Identification des éléments de la boucle de vitesse

Déterminer l'expression de la fonction de transfert

$$\underline{H}_I(j\omega) = \frac{I(j\omega)}{Q(j\omega)}. \text{ (On pourra poser } H_I(0) = H_{I0} \text{).}$$

Déterminer l'expression de la fonction de transfert $\underline{H}_{M2}(j\omega)$.

IV.B.2) Capteur de vitesse

Le capteur de vitesse est très rapide, car il est également utilisé pour le contrôle de la pression de laminage. Sa constante de temps est très faible, on négligera son effet devant les autres constantes de temps du système. La fonction de transfert de ce capteur est donc un réel positif : $\underline{B}_v(j\omega) = B_v$. En supposant que la boucle de vitesse n'a pas d'erreur, déterminer la valeur de B_v permettant d'obtenir une vitesse de $1000 \text{ tr} \cdot \text{min}^{-1}$ pour une consigne d'entrée w_v de 5 V.

IV.B.3) Réglage du correcteur proportionnel

Le correcteur est de type proportionnel. Déterminer la valeur C_{v0} de $\underline{C}_v(j\omega)$ donnant au système une marge de phase de 65° au moins, quel que soit le moment d'inertie.

Annexe : Table des valeurs de gain et de phase $H_2(j\omega) = \frac{1}{1 + 2z\frac{j\omega}{\omega_0} + \left(\frac{j\omega}{\omega_0}\right)^2}$ pour différentes valeurs de z

z	$\frac{\omega}{\omega_0}$ (en rad.s ⁻¹)	0,1	0,5	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2	2,4	2,8	3	4	5	10
0,5	G (en dB)	0,0	0,9	1,1	0,0	-2,1	-5,8	-9,2	-11,1	-14,5	-17,4	-18,6	-23,8	-27,8	-40,0
	φ (en °)	-6	-34	-66	-90	-110	-130	-141	-146	-153	-158	-159	-165	-168	-174
1	G (en dB)	-0,1	-1,9	-4,3	-6,0	-7,7	-10,2	-12,5	-14,0	-16,6	-18,9	-20,0	-24,6	-28,3	-40,1
	φ (en °)	-11	-53	-77	-90	-100	-113	-122	-127	-135	-141	-143	-152	-157	-169
1,5	G (en dB)	-0,3	-4,5	-7,7	-9,5	-11,2	-13,4	-15,3	-16,5	-18,7	-20,7	-21,6	-25,7	-29,0	-40,3
	φ (en °)	-17	-63	-81	-90	-97	-106	-113	-117	-123	-129	-132	-141	-148	-163
2	G (en dB)	-0,6	-6,6	-10,2	-12,0	-13,7	-15,7	-17,5	-18,6	-20,6	-22,4	-23,2	-26,8	-29,9	-40,6
	φ (en °)	-22	-69	-84	-90	-95	-102	-107	-111	-116	-121	-124	-133	-140	-158
5	G (en dB)	-3,0	-14,1	-18,1	-20,0	-21,6	-23,6	-25,2	-26,1	-27,8	-29,2	-29,8	-32,6	-34,9	-43,0
	φ (en °)	-45	-81	-87	-90	-92	-95	-97	-99	-101	-104	-105	-111	-116	-135

••• FIN •••

Annexe du sujet de Sciences Industrielles pour l'Ingénieur II

Annexe du sujet de S2I II, filière TSI

Document réponse

Document réponse

