



Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV®](#)

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer

Conception des matrices de finition pour l'estampage de la « Noix de tenailles » sur presse BRET 300T
--

Dossier technique

Documents :

- Dessin de définition de la pièce à fabriquer [ANNEXE 1].
- Représentation imagée de la gamme de fabrication [ANNEXE 2].
- Plan de l'ensemble « Porte matrices de la presse BRET 300T » actuel [ANNEXE 3].
- Document de travail [ANNEXE 4] (le travail pourra être exécuté sur calque A1).

Informations technologiques

Le porte matrices de la presse BRET 300T est conçu pour recevoir trois postes de production. Ces postes sont actuellement équipés de porte insert ronds pour la fabrication de pièces axisymétriques. Pour information l'ensemble est représenté sur le document [ANNEXE 3].

Sur le document de travail, des blocs vierges sont représentés (sans hachures), il permettent d'identifier l'encombrement maximal des matrices ou porte insert.

On notera la valeur de la course d'éjection possible au droit des matrices : 8 mm.

Cahier des charges

Construire l'ensemble matrices et systèmes d'éjection, adapté au porte matrice existant et permettant l'opération d'estampage finition de la pièce « Noix de tenailles ».

Contraintes technologiques :

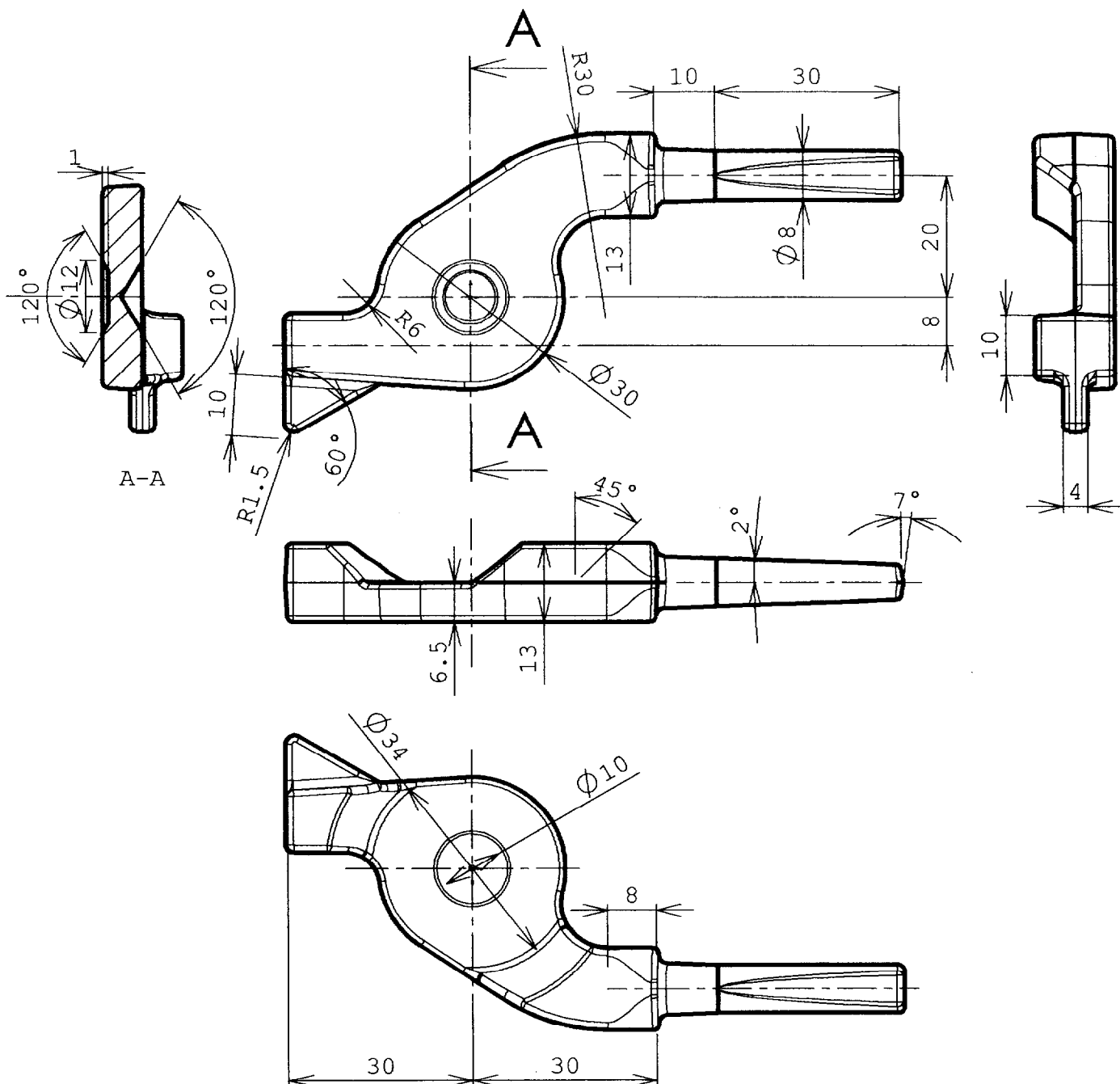
- Etant donnée la finesse de la pièce, on prévoit une éjection avec au minimum trois points.
- Souhaitant ne pas avoir de traces d'éjection sur les surfaces planes de la pièce, on prévoit des points d'éjection sur bavure.

Travail demandé

Dessin de l'ensemble

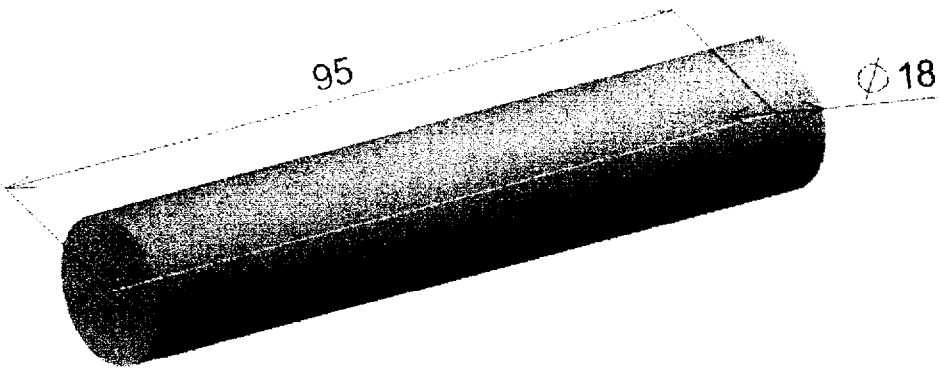
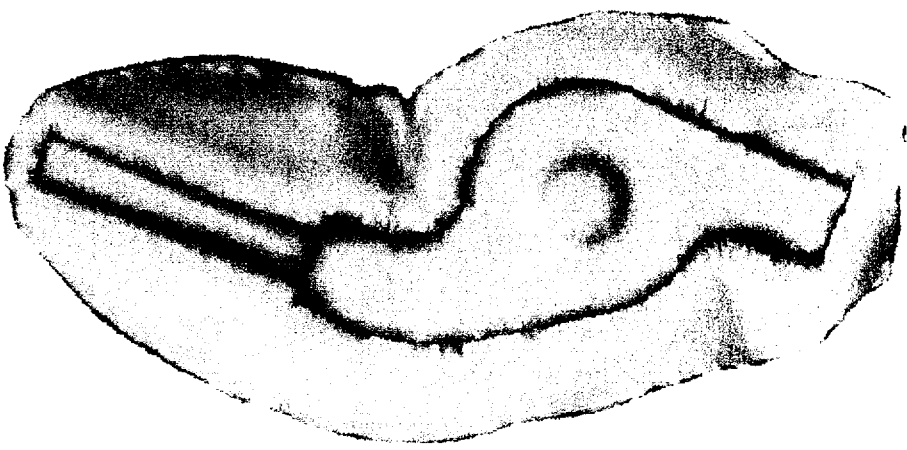
Les points suivants feront l'objet d'une attention particulière :

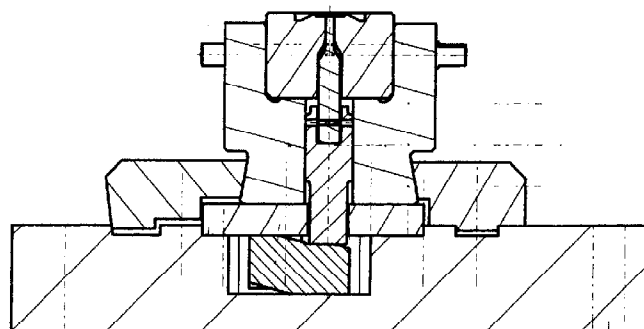
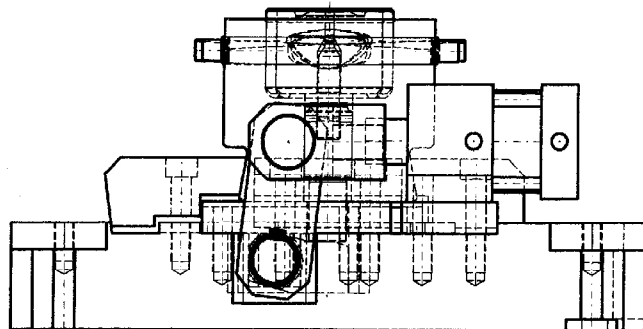
- 1- Points technologiques
 - Position de la gravure et définition de son environnement (cordon, logement, ...)
 - Résistance globale de la matrice définie.
 - Fonctionnement du système d'éjection.
- 2- Représentation et dessin
 - Définition complète de la forme et de la position relative des pièces conçues.



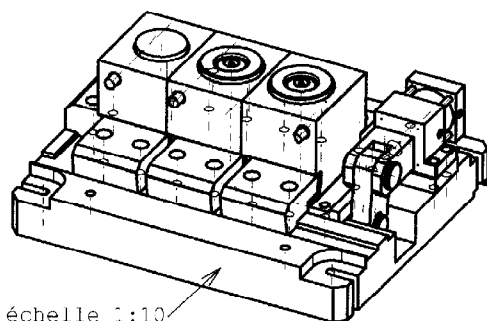
Rayons non cotés : $R = 1$
 Traces d'éjecteurs nons admises sur les faces planes
 Tolérances dimensionnelles suivant Norme NF 82-002
 Qualité F (M1/S3)
 Longueur, largeurs, hauteurs, épaisseurs : $+1 / -0,5$
 Déport : $0,4$
 Saillie résiduelle de bavure ou plat d'ébavurage : $0,5$
 Rectitude et planéité : $0,6$
 Rayons : $+ 50 \% / - 25 \%$

1	2	Noix de tenailles	C 48	
Rep.	Nb.	Désignation	Matière	Observations
Echelle	1 : 1	Date : 05/2001	Dessiné : X. Y.	Académie d'Amiens
		TENAILLES DE FORGE Noix de tenailles		B. T. S. Mise en Forme des Matériaux par Forgeage U 4.2 Définition d'un outillage ANNEXE 1

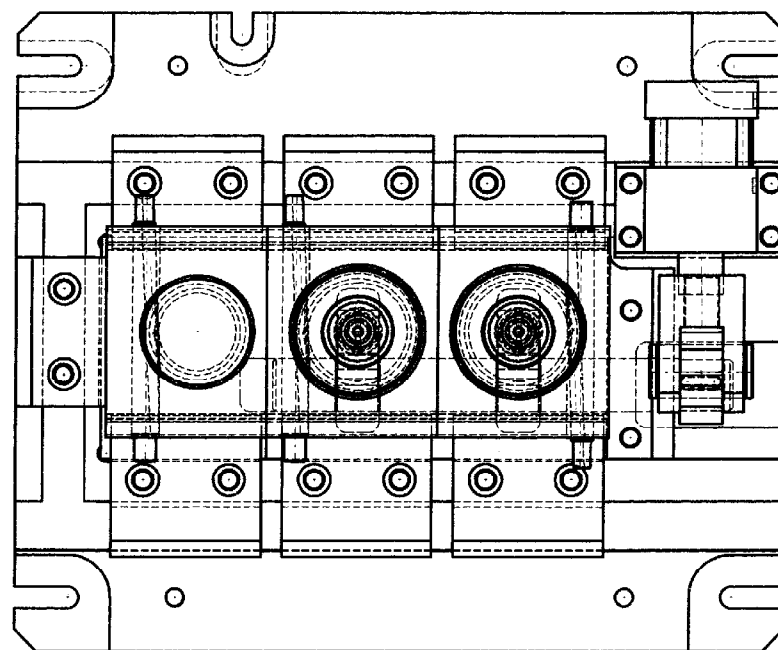
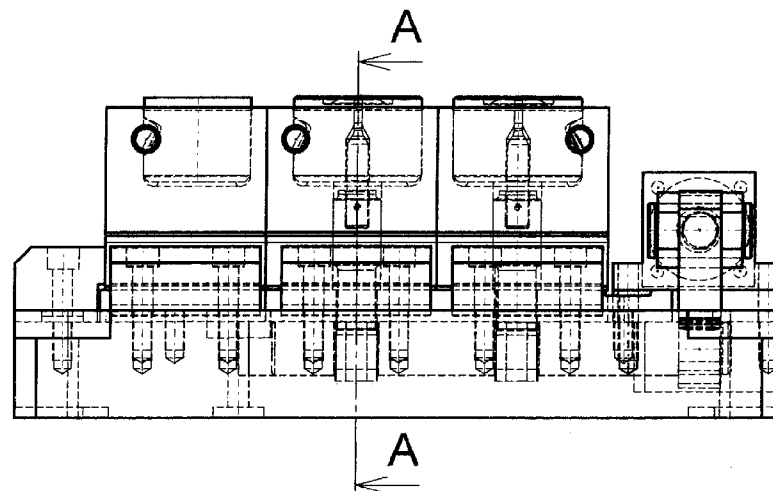
Lopin de départ	
Cambrage	
Estampage finition	
Tableau présentant la gamme de fabrication simulée	

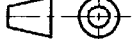


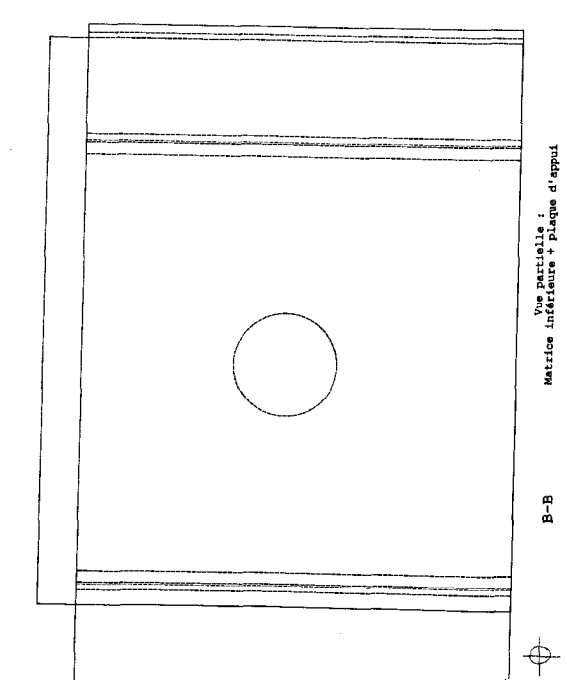
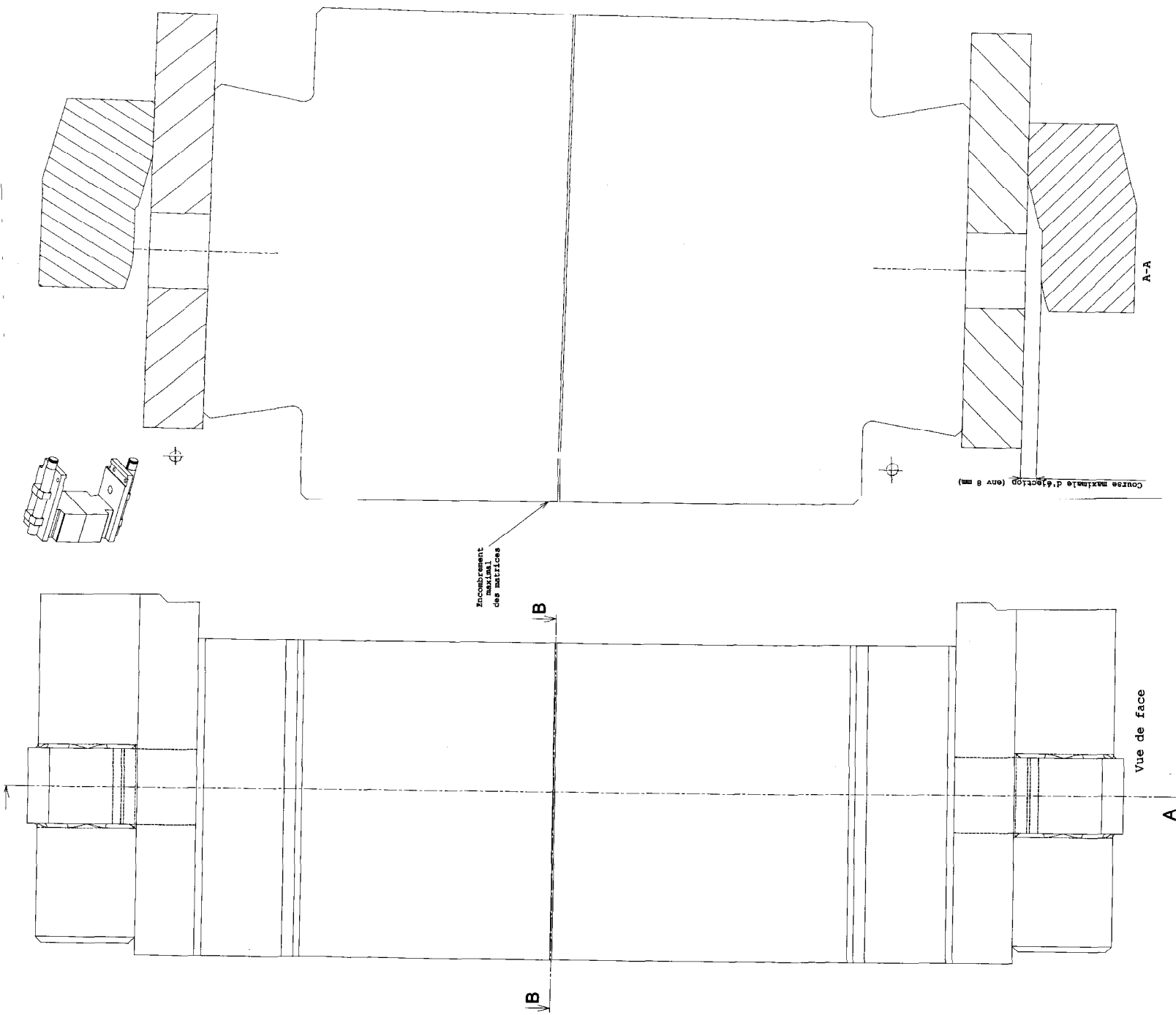
A-A



Vue globale, échelle 1:10



Rep.	Nb.	Désignation		Matière	Observations
Echelle 1 : 5		Date : 05/2001	Dessiné : X. Y.		Académie d'Amiens
		Presse mécanique BRET 300T		B. T. S. Mise en Forme des Matériaux par Forgeage	
PORTE MATRICES INFÉRIEUR				U 4.2 Définition d'un outillage ANNEXE 3	



Rep. Nb.	Désignation	Matériau	Observations
Echelle 1:1	Date : 05/2001	Dessiné : X. Y.	Académie d'Amiens
NOIX DE TENAILLES			
Matrices de finition			
S. T. S. Mise en Forme des Matériaux par Forgeage U 4.2 Définition d'un outillage ANNEXE 4			