

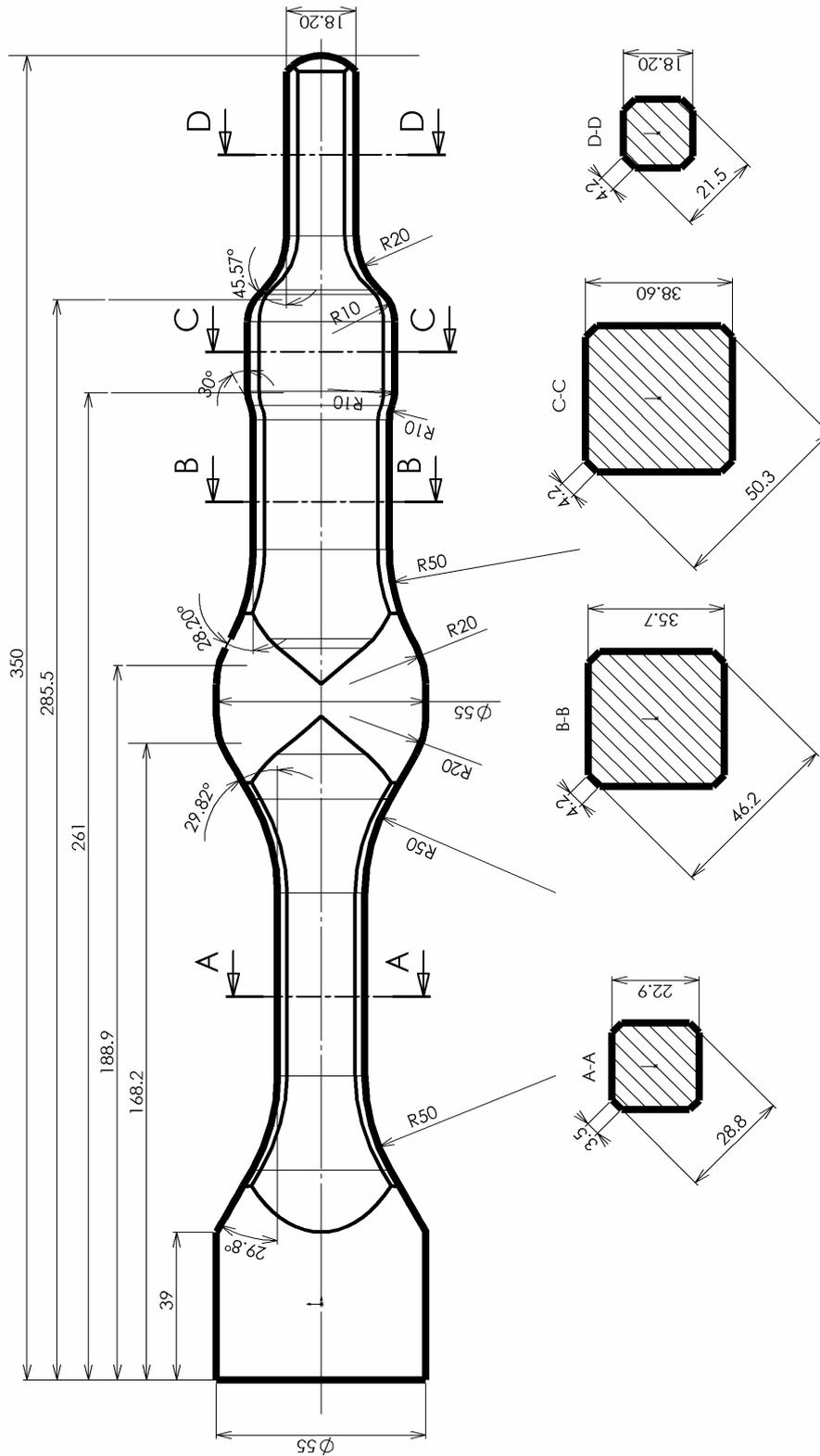


Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV](#)®

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

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

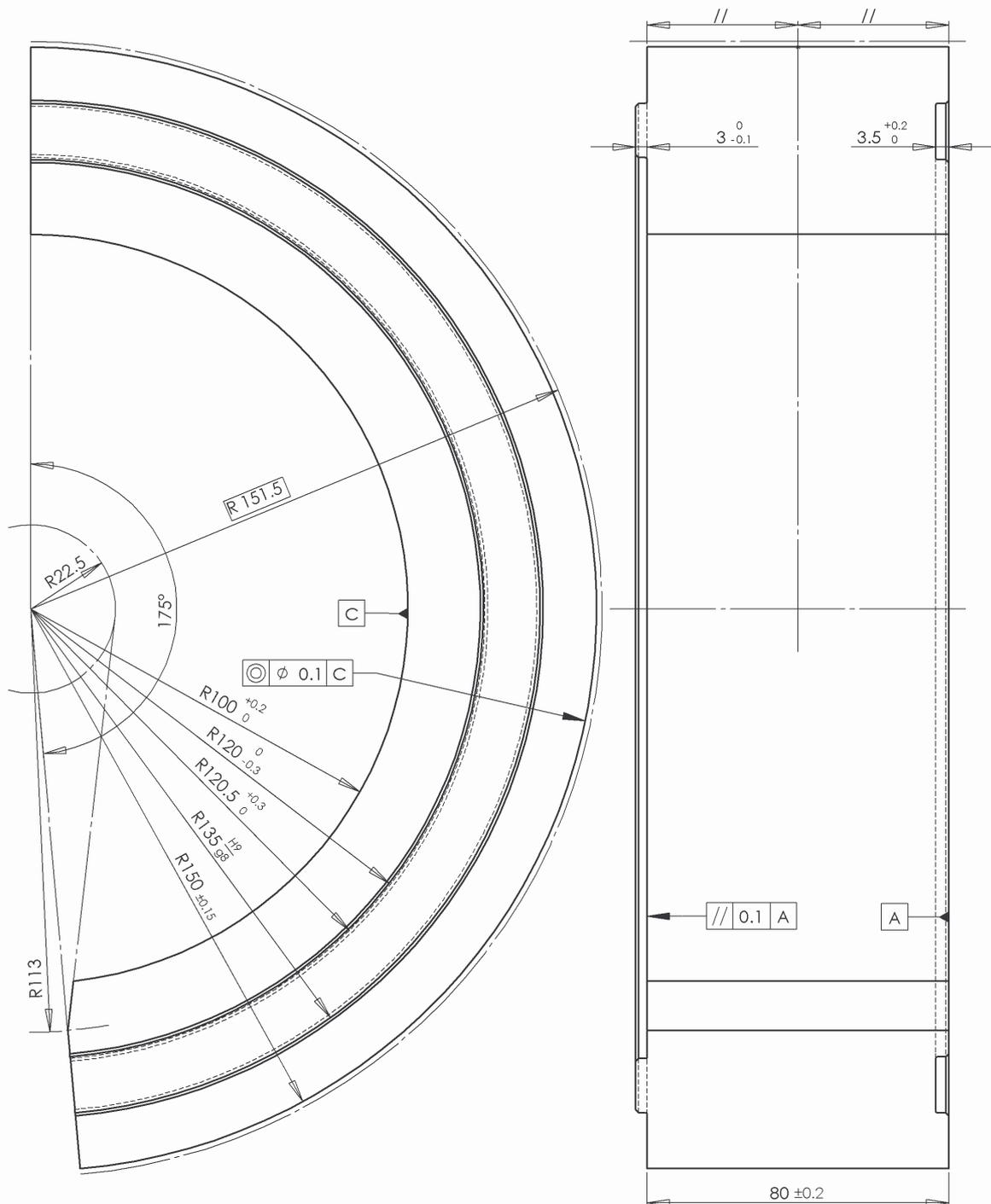
www.formav.co/explorer



ACADEMIE D'AMIENS

B.T.S.	MISE EN FORME DES MATERIAUX PAR FORGEAGE	Durée : 6h
Session 2004		Coefficient : 4
Sujet	E4-U4.2 Définition d'un outillage	Feuille 5/12

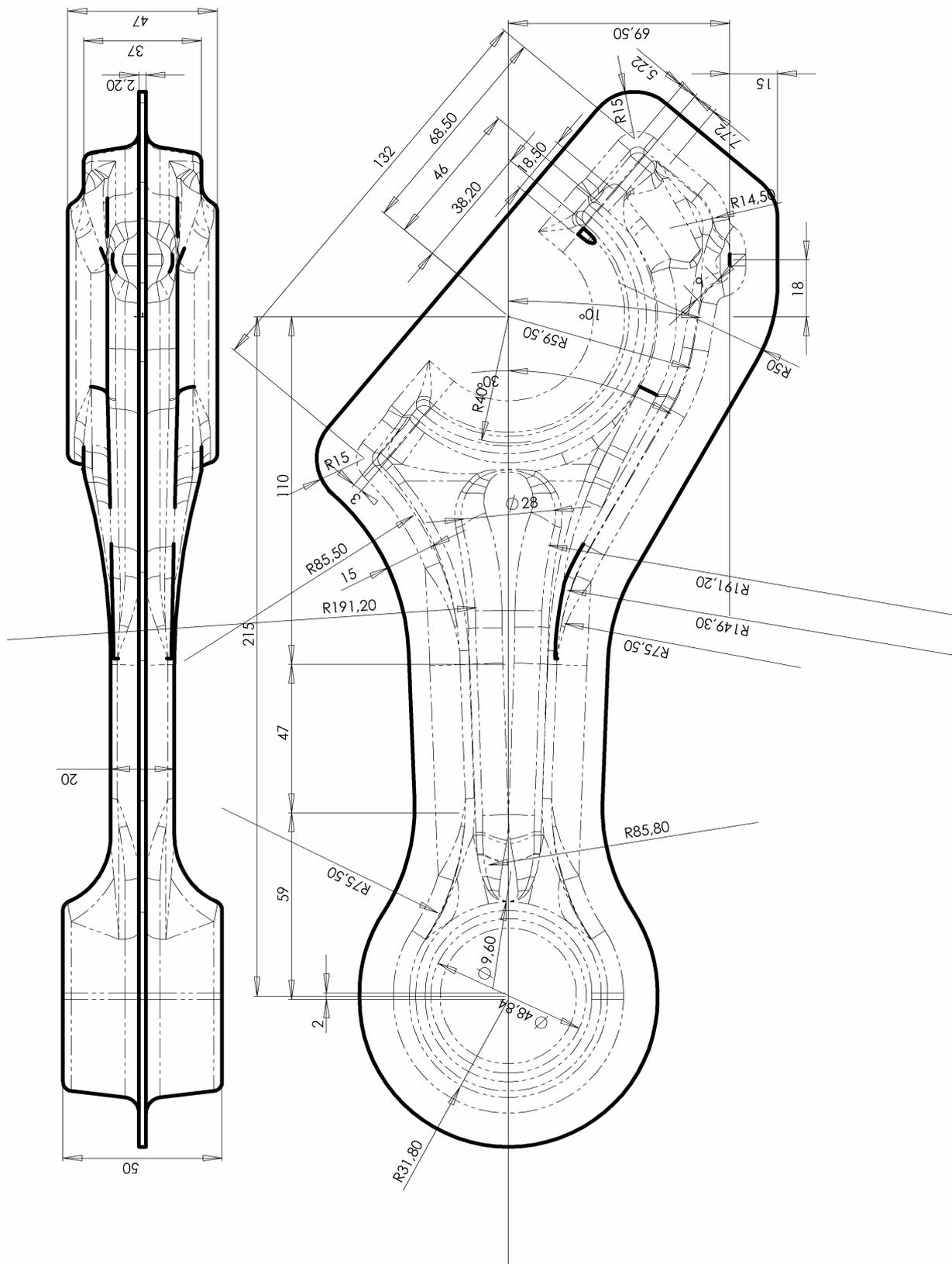
Segment standard



ACADEMIE D'AMIENS

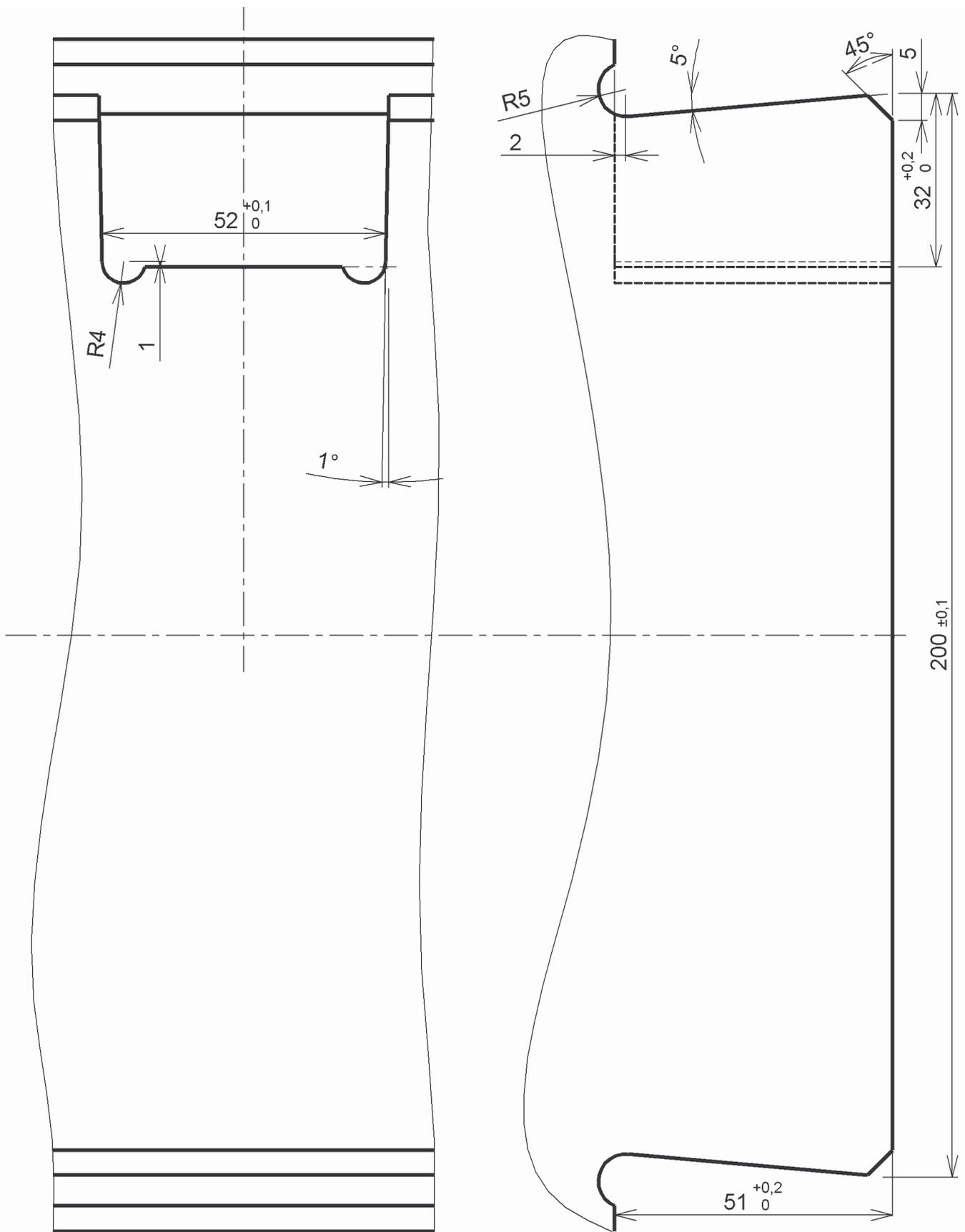
B.T.S.	MISE EN FORME DES	Durée : 6h
Session 2004	MATERIAUX PAR FORGEAGE	Coefficient : 4
Sujet	E4-U4.2 Définition d'un outillage	Feuille 6/12

Ebauche estampée



ACADEMIE D'AMIENS

B.T.S.	MISE EN FORME DES MATERIAUX PAR FORGEAGE	Durée : 6h
Session 2004		Coefficient : 4
Sujet	E4-U4.2 Définition d'un outillage	Feuille 7/12



Matière 55NiCrMoV7 Traité 1200 1300 MPa

ACADEMIE D'AMIENS

B.T.S.	MISE EN FORME DES	Durée : 6h
Session 2004	MATERIAUX PAR FORGEAGE	Coefficient : 4
Sujet	E4-U4.2 Définition d'un outillage	Feuille 10/12

Calcul de la machine nécessaire à l'estampage :

NOM de la pièce	Bielle de moteur marin		Matière	30 NiCrMo 16	
Largeur maximale de la pièce	120	mm	Largeur du cordon (lambda)	12,0	mm
Rayon le plus petit (2xRayon/Largeur pièce)	0,040		Frein (Lambda/epsilon)	5,5	
Filage le + important (Hauteur/largeur)	2,60				
Remarque : epsilon > 1,5 mm			Epaisseur du cordon (epsilon)	2,2	mm
Surface de la pièce	13100	mm ²	Contrainte sur la pièce (p)	600	MPa
Surface du cordon	9620	mm ²	Contrainte sur le cordon (q)	330	MPa
			Force pour un acier à 1050 °C en fin de forgeage		MPa
			Force	11035	kN
Volume pièce	306	cm ³	Volume cordon	21	cm ³
			Epaisseur moyenne		
			$A = V(p+c)/S(p+c)$	1,4	
Surface pièce	131	cm ²	Surface cordon	96,2	cm ²
			Largeur moyenne		cm
			$B = S(p+c)/L(p+c)$	6,9	
			Longueur (pièce + cordon)	33	cm
					cm
Coefficient de mincivité			Masse spécifique unitaire		
$K = A/B$	0,21		MSPU	7,3	
Elancement			MSPU corrigée		
$N = L(p+c)/B$	4,8		MSPU x	1,15	8,4
			Masse tombante		
Surface (pièce + cordon)	227,2	cm ²	$M = \text{MSPU corrigée} \times S(p+c)$		
			1907		
Masse (p+c)	2,57	Kg	Nombre de chocs		
			n =		
Pourcentage de bavure /(p+c+t)	28%	%	Nombre de chocs efficaces		
			n(ro)		
			6,1		
Energie minimale (de pressage) = $M \times 9,81 \times 1,4 \times n(ro) / 2,1$					76092
					J
Type d'engin			Energie utile pour un acier à 1050 °C en fin de forgeage sur cet engin		
Coefficient de vitesse	2,1		Energie utile	159792	J
Matériau	30 NCD16	Température (fin)	1050	Résistance à chaud du matériau	9
					daN/mm ²
Correction de température et de matière = Résistance / 7 daN/mm ² =					1,29
Force de forgeage	14187	kN	Energie utile de forgeage	205447	J
Energie d'un coup =	26195	J	Surface de battage sur marteau pilon	524	cm ²

ACADEMIE D'AMIENS

B.T.S.	MISE EN FORME DES	Durée : 6h
Session 2004	MATERIAUX PAR FORGEAGE	Coefficient : 4
Sujet	E4-U4.2 Définition d'un outillage	Feuille 11/12

Etude des réductions de sections en laminage

Section A	Initial	losange	carré	losange	carré
	1ère passe	2ème passe	3ème passe	4ème passe	
Sections successives	$S_0 = 2376$	$S_1 = 1307$	$S_2 = 849$	$S_3 = 442$	$S_4 = 322$
Rapports des sections	$\rho_1 = 0,55$	$\rho_2 = 0,65$	$\rho_3 = 0,52$	$\rho_4 = 0,73$	
Réductions R %	45	35	48	27	
		b1/h1= 3,2		b3/h3= 2,9	
		h = 23,2	c = 29,6	h = 14,2	c = 18,2
		b = 74,4		b = 41,2	
Volume :	20088	e = 6,3	f = 2,4	e = 3,8	f = 1,5
		lth = 92,7	lth = 41,8	lth = 51,3	lth = 25,8
Longueurs :	$L_0 = 8,5$	$L_1 = 15,4$	$L_2 = 23,6$	$L_3 = 45,5$	$L_4 = 62,3$

Section B	Initial	losange	carré	losange	carré
	1ère passe	2ème passe	3ème passe	4ème passe	
Sections successives	$S_0 = 2376$	$S_1 = 2376$	$S_2 = 2376$	$S_3 = 1806$	$S_4 = 1445$
Rapports des sections	$\rho_1 = 1,00$	$\rho_2 = 1,00$	$\rho_3 = 0,76$	$\rho_4 = 0,80$	
Réductions R %	0	0	24	20	
		b1/h1= 1,0		b3/h3= 1,7	
		h = 56,1	c = 49,5	h = 37,5	c = 38,6
		b = 56,1		b = 63,7	
Volume :	45053	e = 15,1	f = 4,0	e = 10,1	f = 3,1
		lth = 69,9	lth = 70,0	lth = 79,5	lth = 54,6
Longueurs :	$L_0 = 19,0$	$L_1 = 19,0$	$L_2 = 19,0$	$L_3 = 24,9$	$L_4 = 31,2$

Section C	Initial	losange	carré	losange	carré
	1ère passe	2ème passe	3ème passe	4ème passe	
Sections successives	$S_0 = 2376$	$S_1 = 2138$	$S_2 = 1839$	$S_3 = 1490$	$S_4 = 1236$
Rapports des sections	$\rho_1 = 0,90$	$\rho_2 = 0,86$	$\rho_3 = 0,81$	$\rho_4 = 0,83$	
Réductions R %	10	14	19	17	
		b1/h1= 1,3		b3/h3= 1,4	
		h = 47,6	c = 43,5	h = 37,5	c = 35,7
		b = 59,5		b = 52,5	
Volume :	74342	e = 12,8	f = 3,5	e = 10,1	f = 2,9
		lth = 74,1	lth = 61,5	lth = 65,5	lth = 50,5
Longueurs :	$L_0 = 31,3$	$L_1 = 34,8$	$L_2 = 40,4$	$L_3 = 49,9$	$L_4 = 60,1$

Section D	Initial	losange	carré	losange	carré
	1ère passe	2ème passe	3ème passe	4ème passe	
Sections successives	$S_0 = 2376$	$S_1 = 1473$	$S_2 = 1105$	$S_3 = 663$	$S_4 = 507$
Rapports des sections	$\rho_1 = 0,62$	$\rho_2 = 0,75$	$\rho_3 = 0,60$	$\rho_4 = 0,77$	
Réductions R %	38	25	40	23,5	
		b1/h1= 2,7		b3/h3= 2,3	
		h = 26,9	c = 33,7	h = 19,5	c = 22,9
		b = 72,5		b = 44,9	
Volume :	52608	e = 7,3	f = 2,7	e = 5,3	f = 1,8
		lth = 90,4	lth = 47,7	lth = 56,0	lth = 32,3
Longueurs :	$L_0 = 22,1$	$L_1 = 35,7$	$L_2 = 47,6$	$L_3 = 79,4$	$L_4 = 103,7$

ACADEMIE D'AMIENS

B.T.S.	MISE EN FORME DES	Durée : 6h
Session 2004	MATERIAUX PAR FORGEAGE	Coefficient : 4
Sujet	E4-U4.2 Définition d'un outillage	Feuille 12/12