



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

On vous demande d'établir la gamme de fabrication de la pièce définie en annexe 1.

- 1- Décrivez sur copie d'examen la gamme de fabrication que vous avez choisie en mentionnant vos critères de choix et en comparant cette gamme de fabrication à d'autres gammes possibles. Ce descriptif sera complété par le tracé des sections du lopin tel qu'il aura été préparé juste avant la première opération d'estampage. Ce diagramme est à rendre sur feuille annexe 3 ou sur calque A3. Le tracé en pointillé représente le tracé des sections pièce hors bavure (identique au tracé annexe 2)
- 2- Définissez sur copie d'examen les caractéristiques du lopin de départ (masse et dimensions).
- 3- Définissez sur calque format A3, la pièce à la fin de chaque opération préparatoire à l'estampage.
- 4- Définissez partiellement la pièce à la fin de chaque opération d'estampage. Cette définition partielle se fera directement sur le document annexe 4 par le tracé des sections A-A, B-B, C-C, D-D. Ce tracé est à superposer sur les épures établies à partir du plan de la pièce estampée. Vous utiliserez un document par opération d'estampage, et vous ne mentionnerez que quelques cotes principales.

Barème de notation :

- Description de la gamme de fabrication (validité technique et économique) : 7 points
- Définition du lopin de départ : 3 points
- Définition de la pièce à la fin de chaque opération préparatoire à l'estampage : 5 points
- Définition partielle de la pièce à la fin de chaque opération d'estampage : 5 points