



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

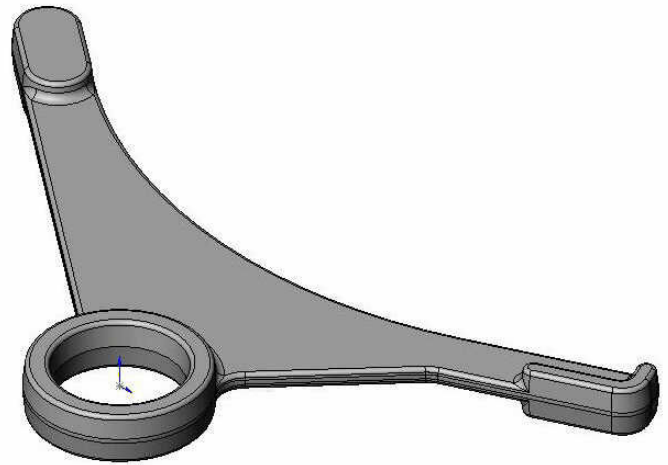
Dossier technique

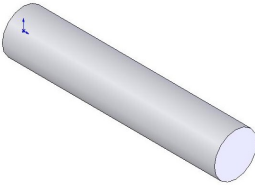
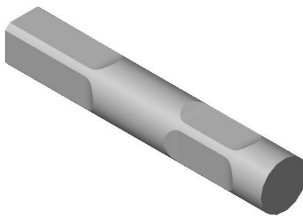
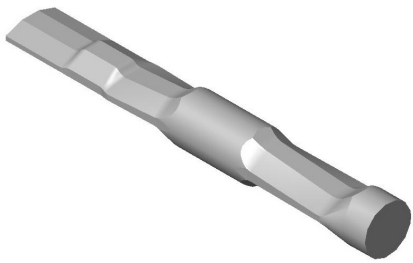
LEVIER DE METIER A TISSER.

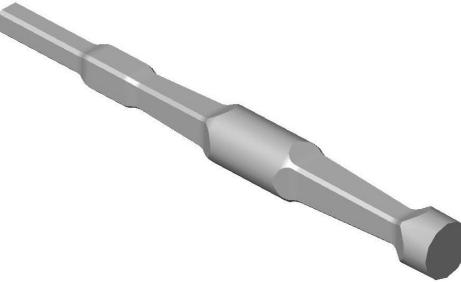
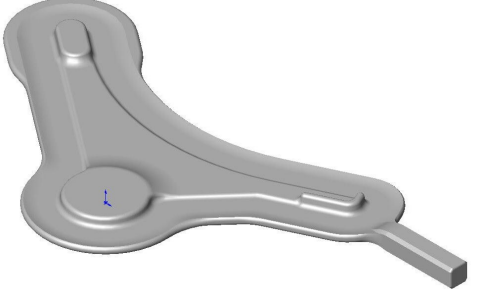
Le levier en acier 45Si8 doit être fabriqué en 10000 exemplaires.
C'est une pièce de sécurité qui ne doit présenter aucun défaut de surface.

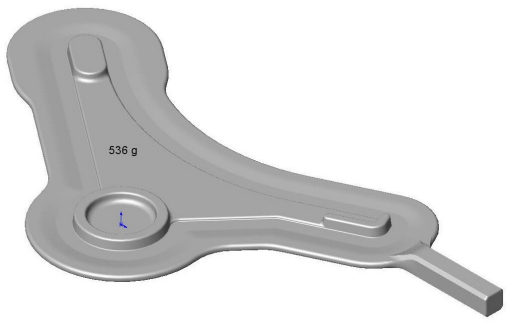
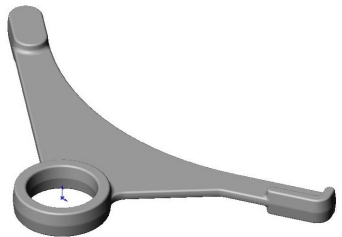
Le processus d'estampage choisi est :

- débit par cisaillement des lopins,
- laminage,
- cambrage,
- estampage pré finition,
- estampage finition,
- ébavurage et débouchage



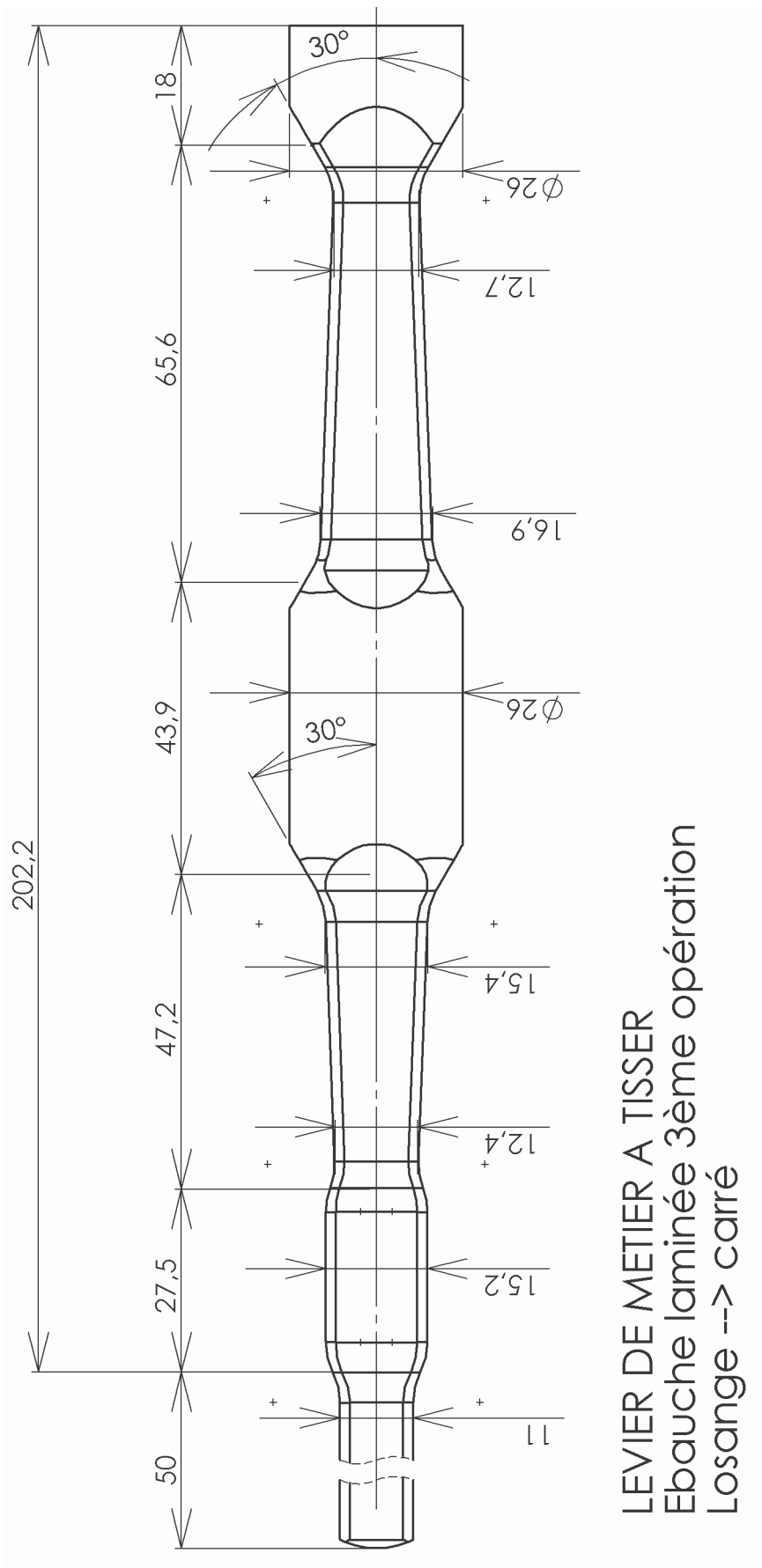
		
Lopin	Laminage 1^{ère} passe	Laminage 2^{ème} passe

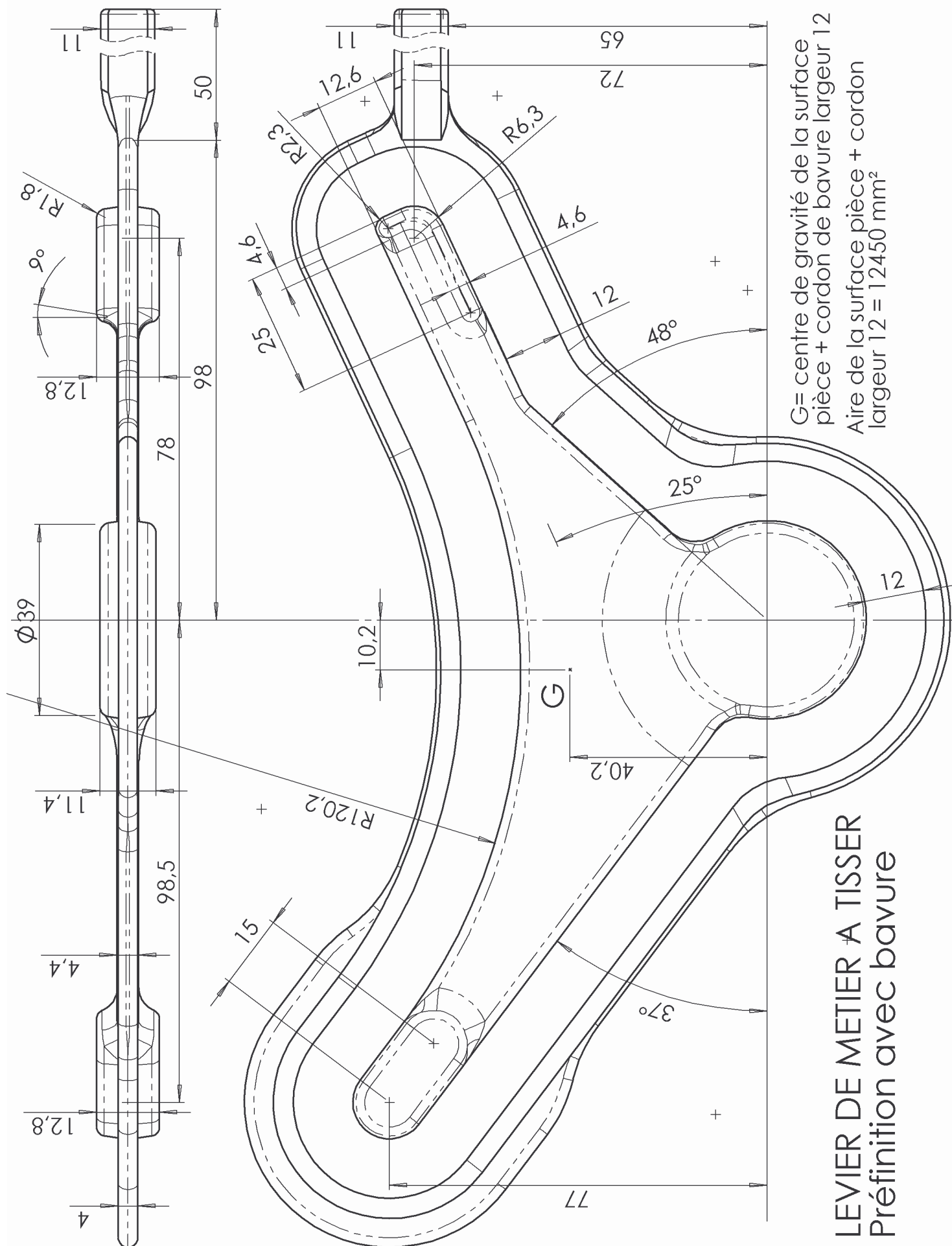
		
Laminage 3^{ème} passe	Cambrage	Pré finition

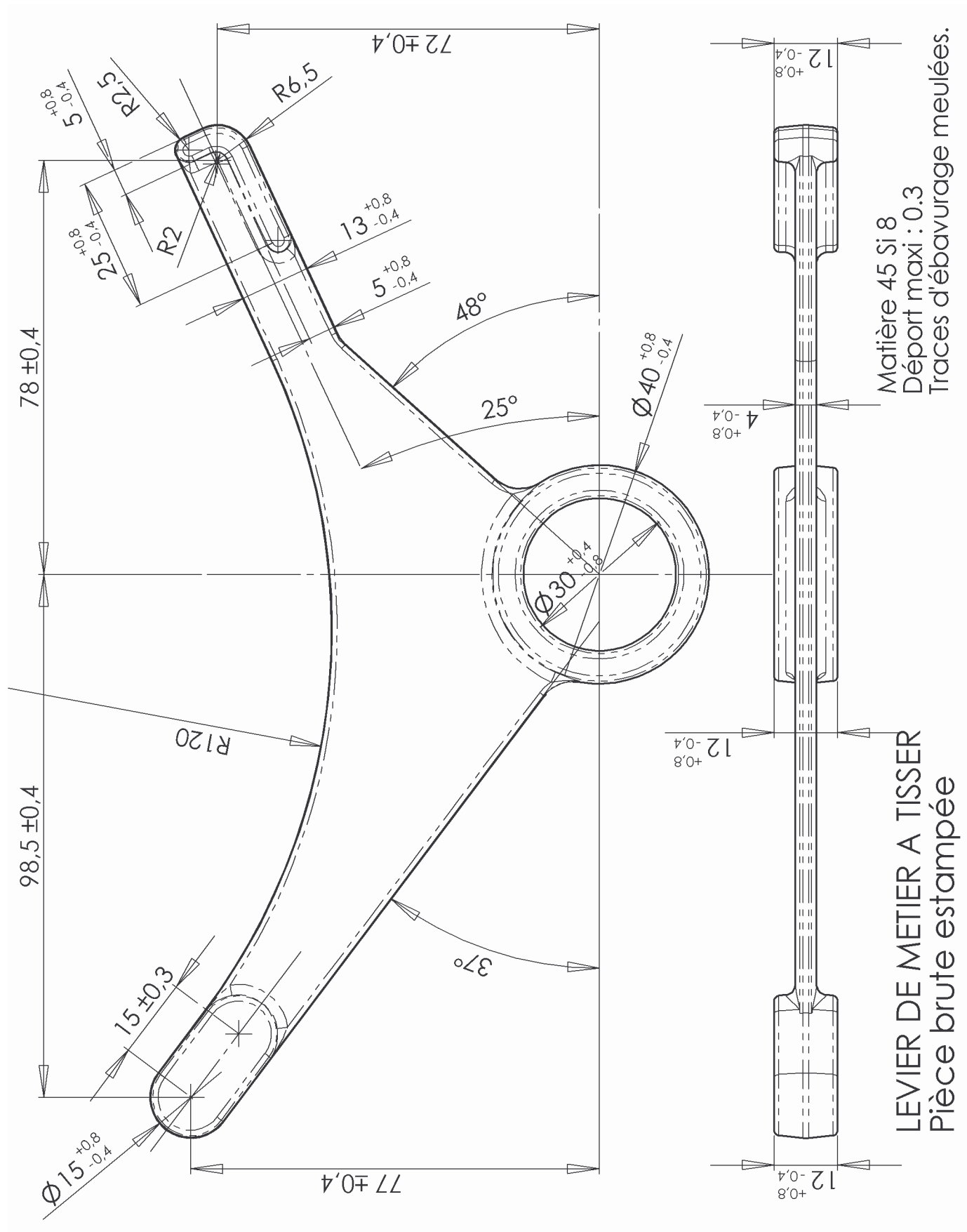
	
Finition	Débouchage, ébavurage

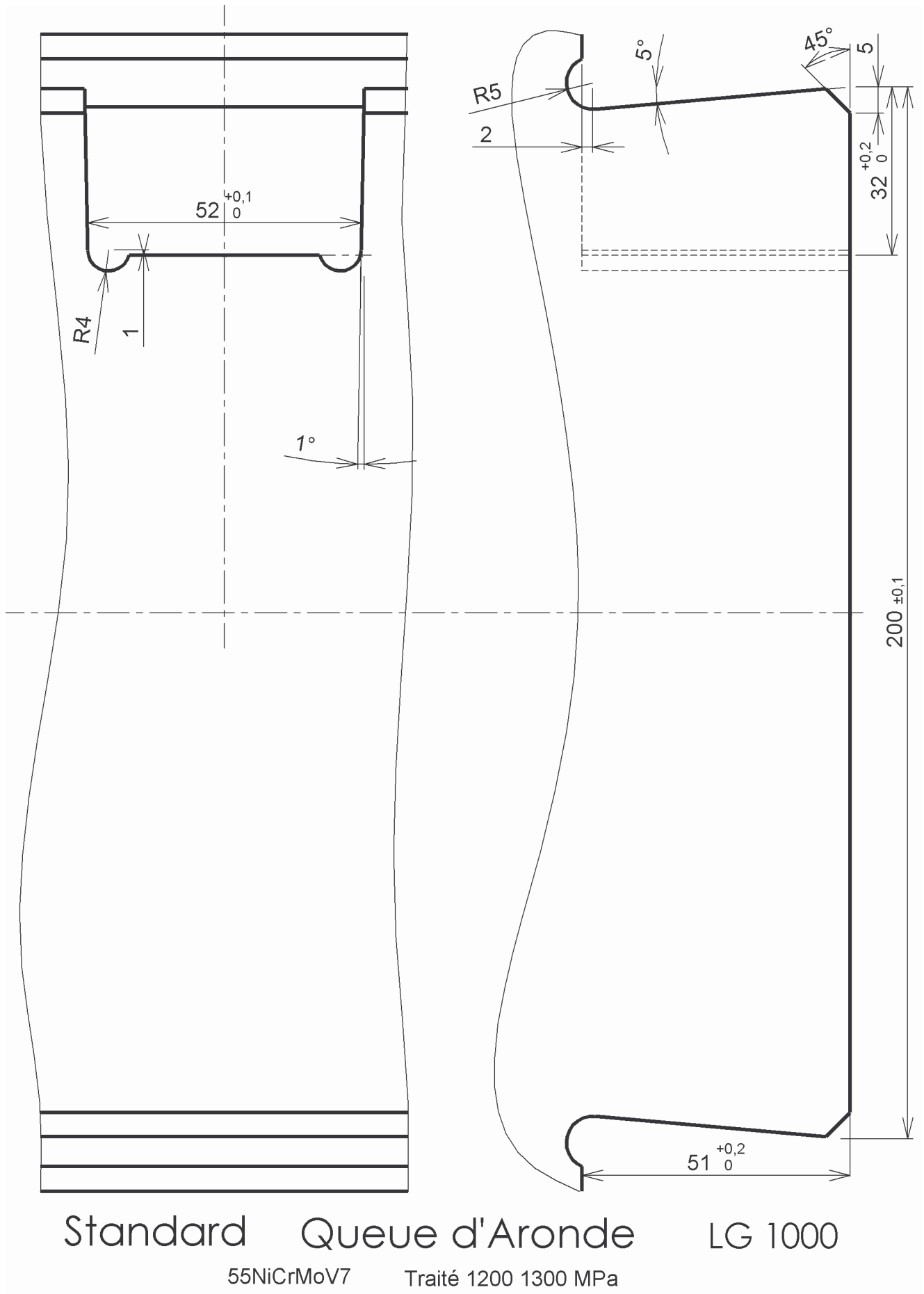
Machines utilisées :

- débit : cisaille, lopin en acier 45 Si 8, Ø 25, longueur 129,5 mm.
- laminage : laminoir à retour RW0 en 3 passes :
 - rond → carré,
 - carré → losange,
 - losange → carré.
- cambrage, estampage pré finition et finition : mouton à planche LG1000.
 - masse tombante 1000 kg + matrice supérieure = environ 1200 kg,
 - cambrage 1 coup hauteur de chute 0,5 m,
 - pré finition 6 coups hauteur de chute 1,4 m,
 - finition 2 coups hauteur de chute 1,4m,
- débouchage ébavurage simultanés : presse mécanique 200 t.









Sujet

Sur feuille de copie définir les dimensions des matrices d'estampage monoblocs comprenant les différentes gravures, les cordons et les logements de bavures, les surfaces de battage, les prises de fer.

Sur calque format A1 dessiner la matrice inférieure vue de dessus et de face avec les gravures de finition, pré finition et cambrage, les cordons et logements de bavures, les prises de fer, ainsi qu'une vue partielle de côté de la gravure de cambrage sur les deux matrices (supérieure et inférieure).

Coter en tenant compte du retrait :

- les positions des gravures,
- les encombrements des matrices,
- les formes ajoutées en plus des gravures,
- la forme de cambrage.

Barème de notation :

- | | |
|------------------------------------|---|
| - positionnement des gravures : | 4 |
| - dimensions des matrices : | 4 |
| - gravure de cambrage : | 4 |
| - dessin (définition des formes) : | 5 |
| - cotation : | 3 |