



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

Brevet de Technicien Supérieur

MISE EN FORME DES MATERIAUX PAR FORGEAGE

Session 2011

E4 : ETUDE D'UN SYSTEME D'OUTILLAGE

U42 : définition d'un outillage

Temps alloué : 6h

Coefficient : 4

DOCUMENTS ECRITS REMIS AU CANDIDAT

- Dossier technique : page 2
 - o I/ Contexte de l'étude : page 3
 - o II/ Description du porte outil : page 4
 - o III/ Description de la pièce à produire : page 6
- Sujet : page 11
 - o I/ Opération d'estampage finition : page 12
 - o II/ Opération d'estampage ébauche : page 12
 - o II/ Opération d'écrasement : page 12
- Barème : page 13

DOCUMENTS INFORMATIQUE REMIS AU CANDIDAT

- Dossier « BTS-MFMF-E4-U42-2011 » contenant tous les documents informatiques nécessaires à l'exécution du travail demandé

DOCUMENTS PERSONNELS AUTORISES

Tous

DOSSIER TECHNIQUE

BTS MISE EN FORME DES MATERIAUX PAR FORGEAGE

Session 2011

E4 : Etude d'un système d'outillage U42 : Définition d'un outillage

Page 2

I/ Contexte de l'étude

L'atelier d'estampage est équipé d'une presse mécanique à excentrique destinée au forgeage et permettant d'exercer une force nominale de 8000 kN.

Le schéma de cette presse est donné figure 1.

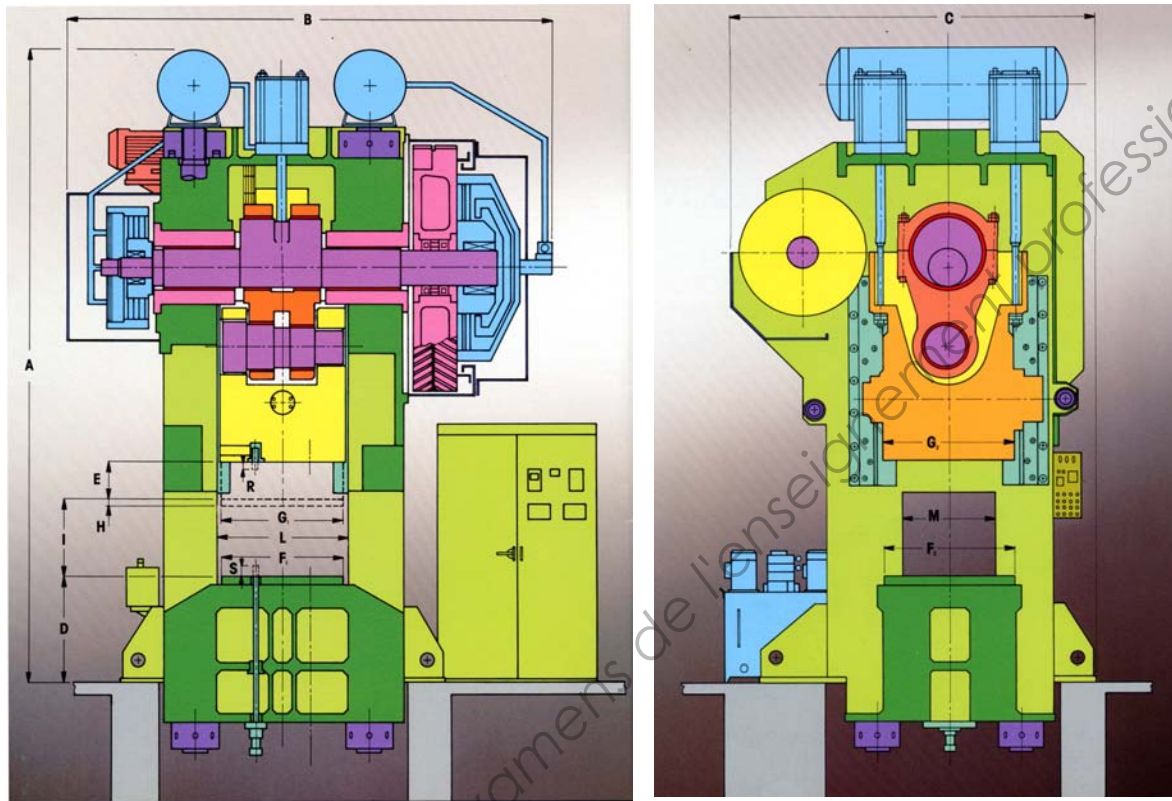


Figure 1 : Schéma de la presse mécanique à excentrique de 8000 kN

Les caractéristiques de cette presse sont les suivantes :

Force (kN)	Distance force au PMB (mm)	Energie nominale (kJ)	Course du coulisseau (mm)	Distance entre montants (mm)
8000	12	95	220	900

Table (gauche/droite) (mm)	Table (avant/arrière) (mm)	Coulisseau (gauche/droite) (mm)	Coulisseau (avant/arrière) (mm)	Ouverture latérale (mm)
850	780	750	780	500

Hauteur outillage maximale (mm)	Réglage hauteur (mm)	Vitesse presse (coups/minute)	Puissance moteur principal (kW)	Course maxi éjection supérieure (mm)
675	12	75	45	30
Course maxi éjection inférieure (mm)	Nombre de postes de travail	Masse de la presse (tonnes)		
50	1 à 3	54		

II/ Description du porte outil

La presse est équipée d'un porte outil composé d'un ensemble inférieur et d'un ensemble supérieur, les deux sont mis en position par des colonnes de guidage. L'étude porte uniquement sur le porte outil inférieur. Les modèles volumiques de toutes les pièces constitutives du porte outil ainsi que l'assemblage de celles-ci sont contenus dans le dossier « U42-2011 »

Les figures ci-dessous présentent ce porte outil inférieur.

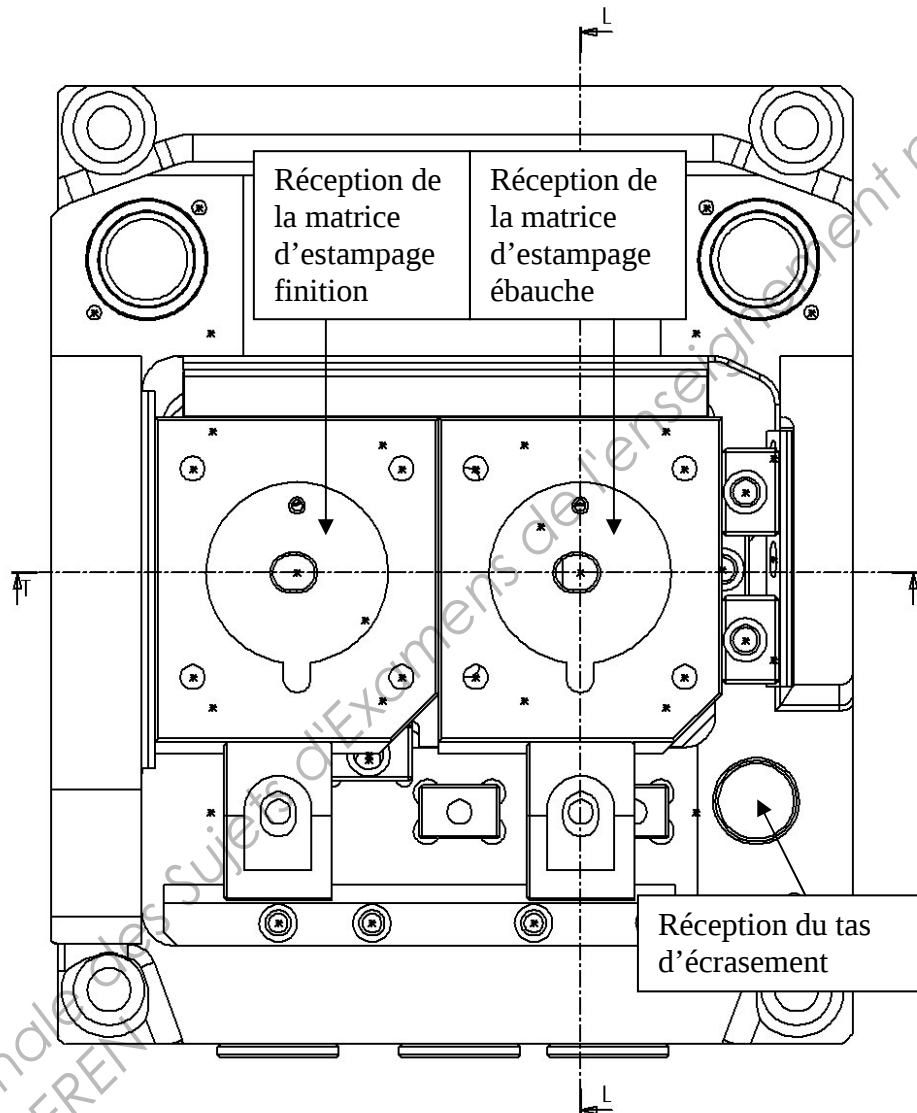


Figure 2: Porte outil inférieur, vue de dessus

Ce porte outil permet de recevoir :

- un tas d'écrasement
- une matrice d'estampage ébauche
- une matrice d'estampage finition

La localisation de ces éléments est mentionnée sur la figure 2

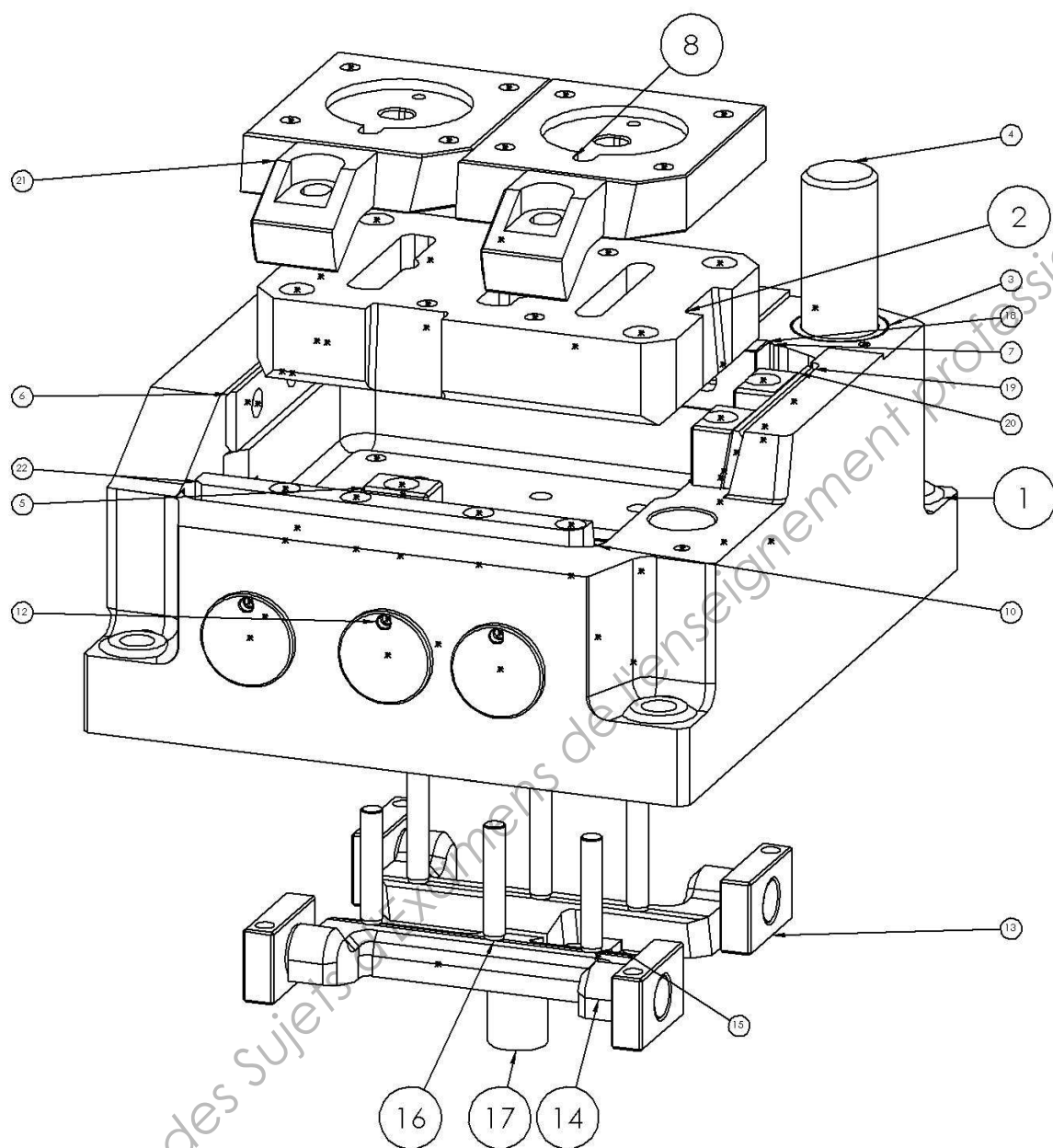


Figure 3 : Eléments constitutifs du porte outil

Les éléments constitutifs qui supportent l'outillage d'estampage (matrices ébauche et finition) sont :

- 1. bloc inférieur
- 2. plaque de choc
- 8. embase inférieure (nombre : 2)

Les éléments constitutifs qui assurent l'éjection de la pièce estampée sont :

- 17. poussoir machine
- 14. palonnier d'éjection
- 16. poussoirs (nombre maxi : 6)

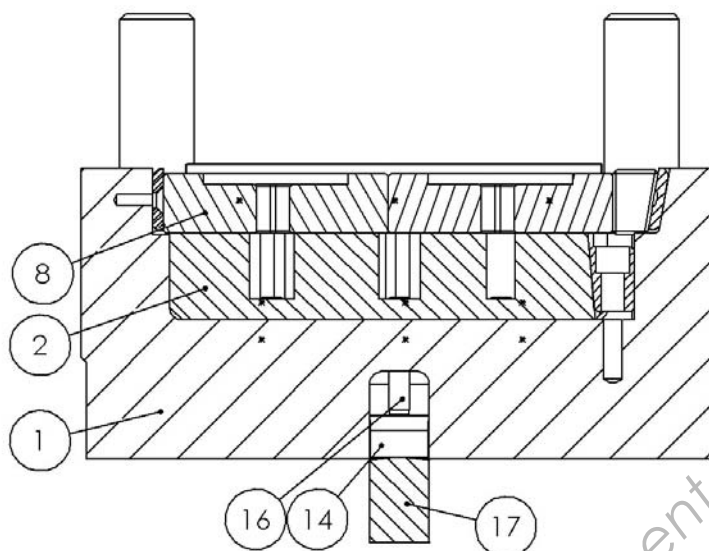


Figure 4 : Coupe transversale TT (repérée sur figure 2)

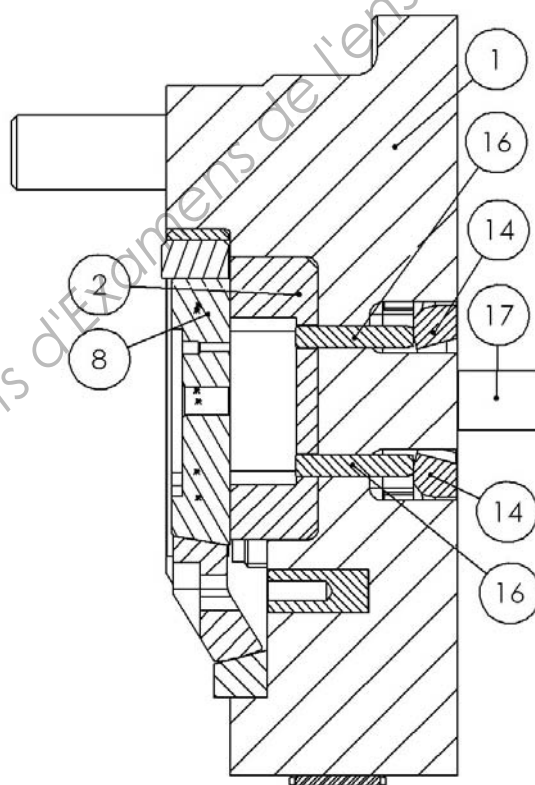


Figure 5 : Coupe longitudinale LL (repérée sur figure 2)

III/ Description de la pièce à produire

Dans le cadre de cette étude la pièce à produire est un croisillon de différentiel, qui sera estampé en trois étapes à partir d'un lopin cylindrique en acier 25CrMo4 débité par cisailage et chauffé par induction à une température de 1250°C. Les trois étapes de forgeage sont :

- écrasement
- estampage ébauche
- estampage finition

La définition de la pièce à ces différentes étapes de fabrication vous est fournie par les fichiers :

- CroisillonDeDifferentielLopin.SLDPRT
- CroisillonDeDifferentielEcrasement.SLDPRT
- CroisillonDeDifferentielEbauche.SLDPRT
- CroisillonDeDifferentiel.SLDPRT

Ces pièces sont conçues avec des dimensions prises à température ambiante.

Le tableau ci-dessous présente ces différentes étapes de fabrication

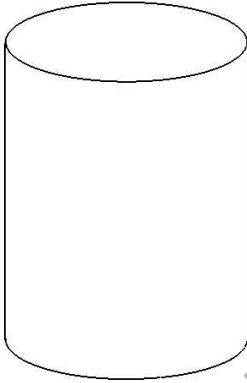
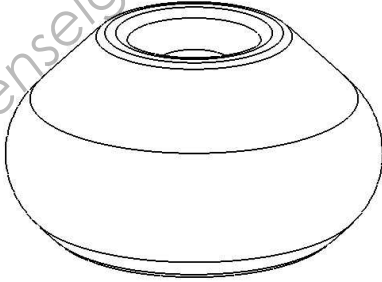
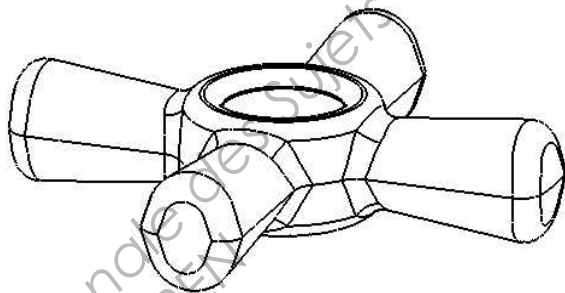
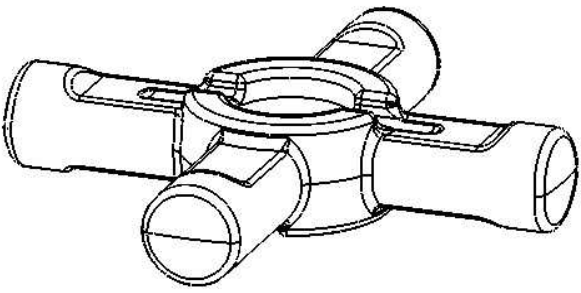
	
Lopin	Ecrasement
	
Ebauche	Finition

Figure 4 : Différentes étapes de fabrication

La forme d'écrasement est retournée de 180° avant d'être positionnée dans la gravure d'estampage ébauche.

Il s'agit d'un procédé d'estampage classique avec formation d'une bavure.

III/1 Opération d'estampage ébauche

Lors de l'opération d'estampage ébauche la sortie de bavure se fait suivant un rayon de raccordement au plan de joint de valeur R5. Cette bavure présente une épaisseur de 1,6mm, elle est freinée par une cavité R3,5mm, l'excédent de bavure se place ensuite dans un logement de profondeur 2mm en plus de l'épaisseur du cordon.

Le tableau ci-dessous présente cette conception :

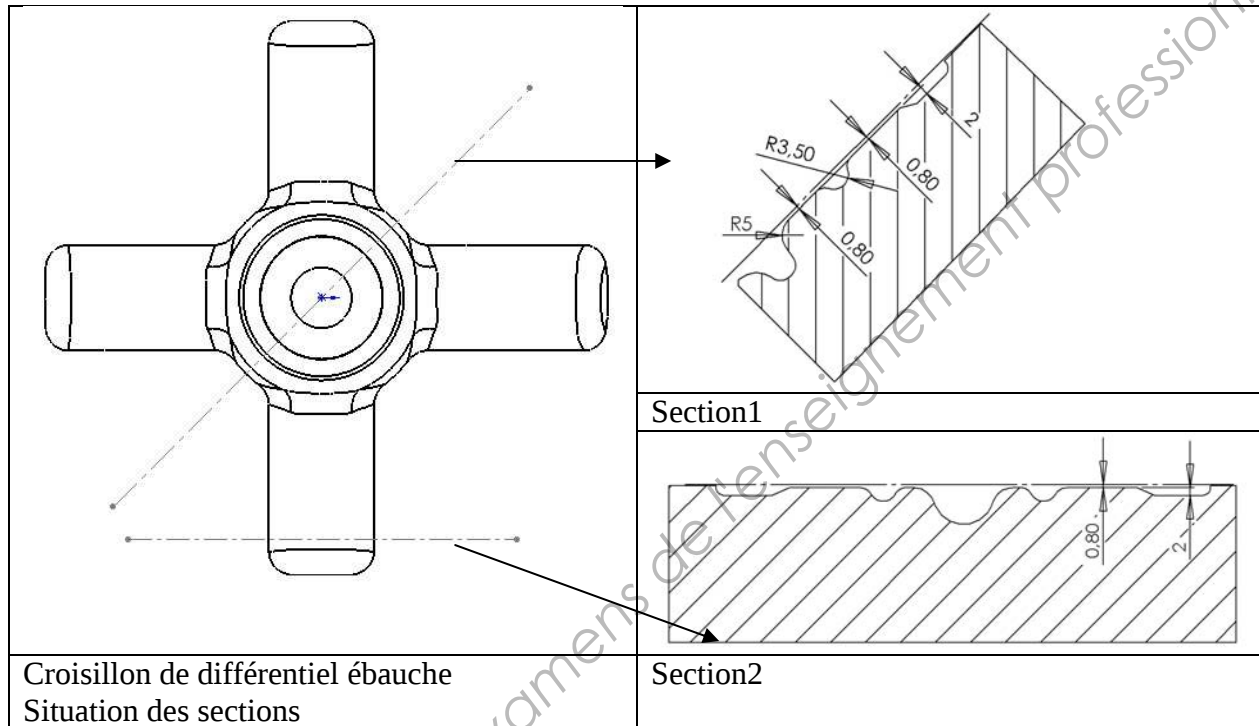


Figure 5 : Conception de la bavure en estampage ébauche

III/2 Opération d'estampage finition

Lors de l'opération d'estampage finition la sortie de bavure se fait par un cordon de bavure d'épaisseur $\varepsilon = 1,6$ mm et de largeur 6 mm. Le rayon de raccordement au plan de joint est de 1mm. L'excédent de bavure se place ensuite dans un logement d'épaisseur 2mm en plus de l'épaisseur du cordon.

Le tableau ci-dessous présente cette conception :

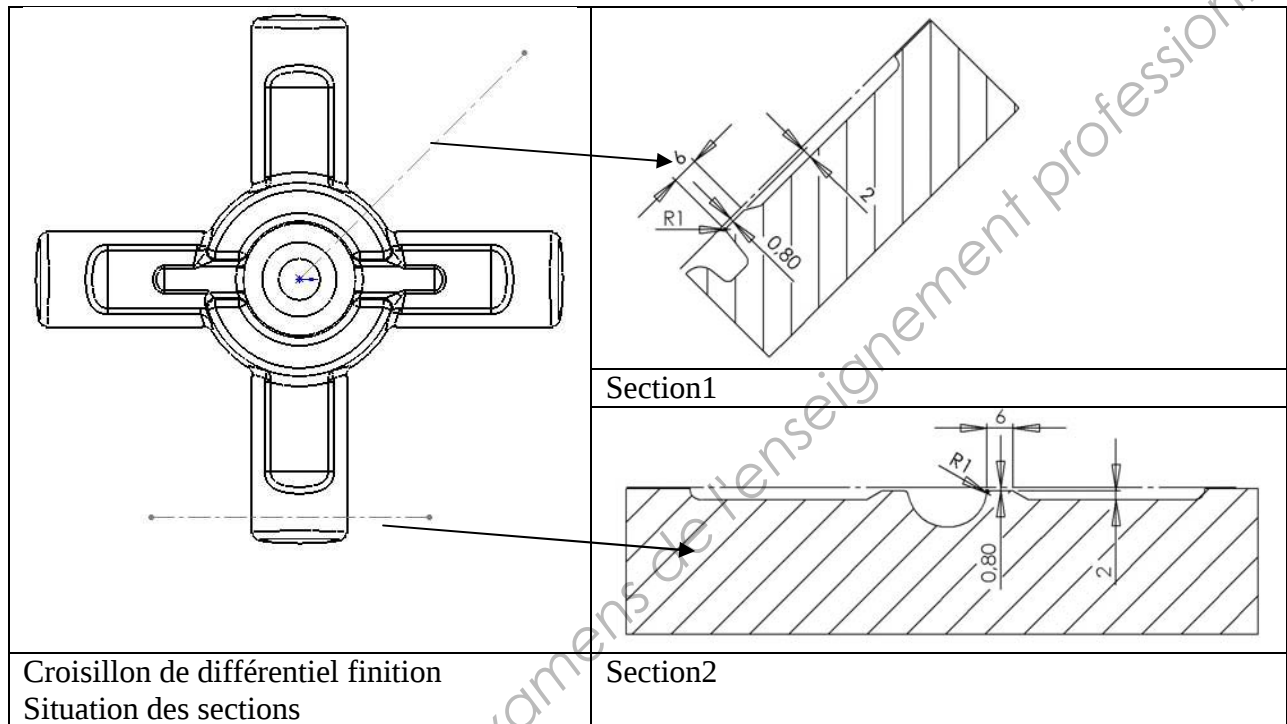


Figure 6 : Conception de la bavure en estampage finition

III/3 Evaluation de la forme extérieure de la bavure

Une fabrication similaire a permis de visualiser la forme extérieure de la bavure lors des opérations d'estampage ébauche et finition.

Le tableau ci-dessous permet de visualiser la forme extérieure de la bavure lors des opérations d'estampage ébauche et d'estampage finition.

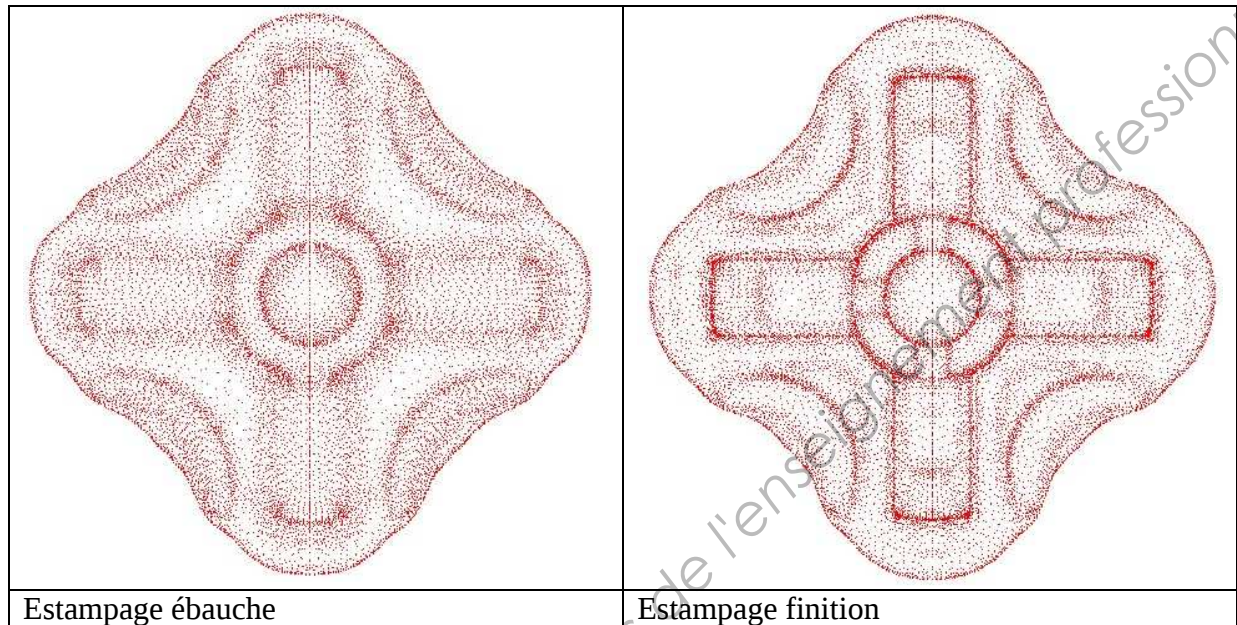


Figure 7 : Evaluation de la forme extérieure de la bavure

SUJET

I/ Opération d'estampage finition

On vous demande de concevoir :

- la matrice inférieure d'estampage finition.

Cette matrice est montée centrée et orientée dans l'embase inférieure.

Le plan de joint est repéré dans le document « Porte_Outil_Inferieur.SLDASM », ce plan de joint est situé à une hauteur de 335mm de la surface d'appui du porte outil.

- le système de fixation de la matrice inférieure.

Ce système de fixation sera conçu à partir des 4 trous taraudés M20x2 qui sont usinés dans l'embase inférieure. Vous ne représenterez pas les vis de fixation.

- le système d'éjection

L'éjection de la pièce se fait à partir du mécanisme faisant partie du porte outil. Ce mécanisme a été présenté dans la description du porte outil. Le poussoir machine agit sur les deux palonniers d'éjection qui en pivotant soulèvent les poussoirs.

Le système d'éjection sera conçu à partir de la face supérieure de ces poussoirs. Un seul éjecteur est nécessaire, il est central et agit sur la toile de la pièce estampée. Cet éjecteur n'est pas standardisé, il sera conçu pour retomber de son propre poids. La course d'éjection pour cette fabrication sera limitée par programmation de la machine à une course de 20mm.

L'ensemble de la conception demandée pour l'opération d'estampage finition devra être lisible à partir de fichiers pièces (format SLDPRT). Ces pièces seront rajoutées et positionnées dans le fichier d'assemblage « Porte_Outil_Inferieur.SLDASM ».

II/ Opération d'estampage ébauche

On vous demande de concevoir :

- la matrice inférieure d'estampage ébauche.

Cette matrice est montée centrée et orientée dans l'embase inférieure.

Le plan de joint est repéré dans le document « Porte_Outil_Inferieur.SLDASM », ce plan de joint est situé à une hauteur de 335mm de la surface d'appui du porte outil.

Pour cette opération, on ne vous demande pas de répéter la conception du système de fixation, ni celle du système d'éjection.

La conception demandée pour l'opération d'estampage ébauche devra être lisible à partir d'un fichier pièce (format SLDPRT). Cette pièce sera rajoutée et positionnée dans le fichier d'assemblage « Porte_Outil_Inferieur.SLDASM ».

III/ Opération d'écrasement

On vous demande de concevoir :

- la matrice inférieure d'écrasement.

Cette matrice est montée centrée dans l'alésage Ø60mm, profondeur 30mm présent dans le porte outil.

Pour cette opération, on ne vous demande pas de concevoir le système de fixation

Le plan de joint est repéré dans le document « Porte_Outil_Inferieur.SLDASM », ce plan de joint est situé à une hauteur de 335mm de la surface d'appui du porte outil.

La conception demandée pour l'opération d'écrasement devra être lisible à partir d'un fichier pièce (format SLDPRT). Cette pièce sera rajoutée et positionnée dans le fichier d'assemblage « Porte_Outil_Inferieur.SLDASM ».

Travail à rendre:

- o Le répertoire contenant votre travail sera nommé :
 - « BTS-MFME-E4-U42-2011-votrenom-votreprenom »
- o Ce répertoire contiendra une version unique de votre étude

Barème de notation :

- Opération d'estampage finition : /12
 - o Matrice : (/6)
 - o Bridage de la matrice : (/3)
 - o Système d'éjection : (/3)
- Opération d'estampage ébauche : /6
 - o Matrice
- Opération d'écrasement : /2
 - o Matrice