

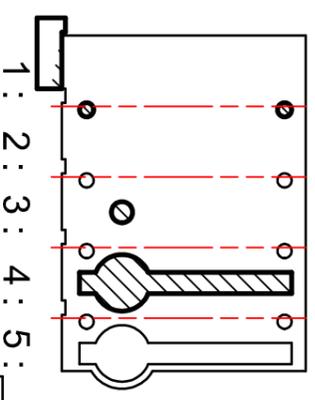
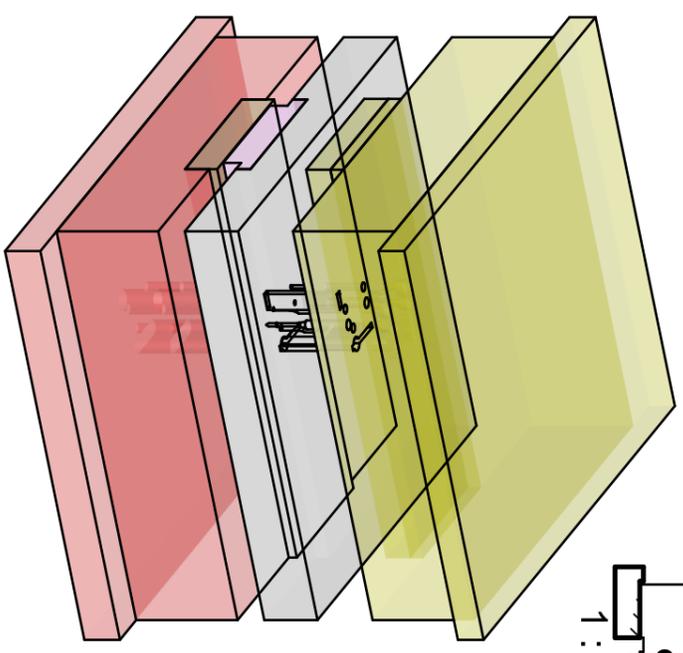
A-A

Mise en bande :

Poste 1 : Couteau de pas
 Poste 2 : Perforateurs dia 2 pour pilotes
 Poste 3 : Trou dia 3, pilotes
 Poste 4 : Découpe contour, pilotes

Données :

Largeur bande entrée : 36
 Pas : 10
 Matière : S235 ép. 0,5 prix 4 €HT/kg
 Série : 200.000 pièces.
 Presse : EMG 250 kN.
 Bloc à colonnes : FIBRO 201.50.2525



Critère	Points
Conception et rep couteau	/1
Solution retenue couteau	/1
Choix et rep perfo ø 2	/2
Choix et rep pilote	/2
Choix et rep perfo ø 3	/2
Conception et rep p. contour	/1
Solution retenue poinçon	/1
Usinages pl P. Poinçons	/2
Guidage poinçons	/2
Formes matrice	/2
Passages débouchures	/1
Cohérence des vues	/1
Soin	/2
NOTE	/20

Travail à réaliser :

Choisissez sur le catalogue STRACK ou FIBRO les composants standards à implanter. Notez les références et représentez-les sur les 2 vues. (face en coupe A-A et dessus de plaque porte-poinçons B-B) :

Poinçon cylindrique épaulé dia 2, long 71; Pilote à pointe parabolique dia 2, long 71
 Poinçon cylindrique épaulé dia 3, long 71

Représentez les composants non standards :
 Couteau de pas; Poinçon de découpe du contour
 Représentez les éléments de maintien des poinçons droits (goupilles :)

