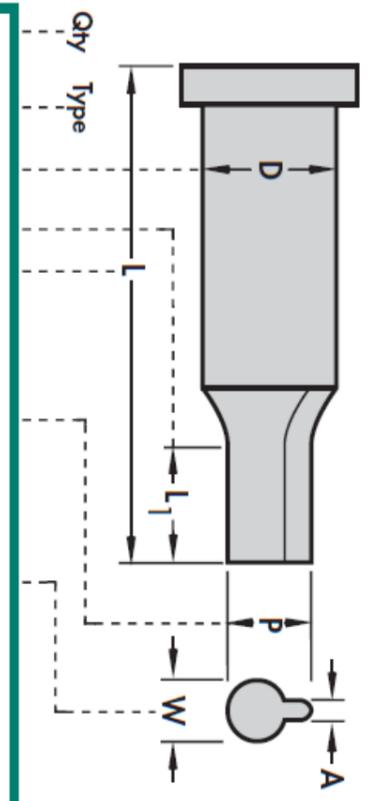
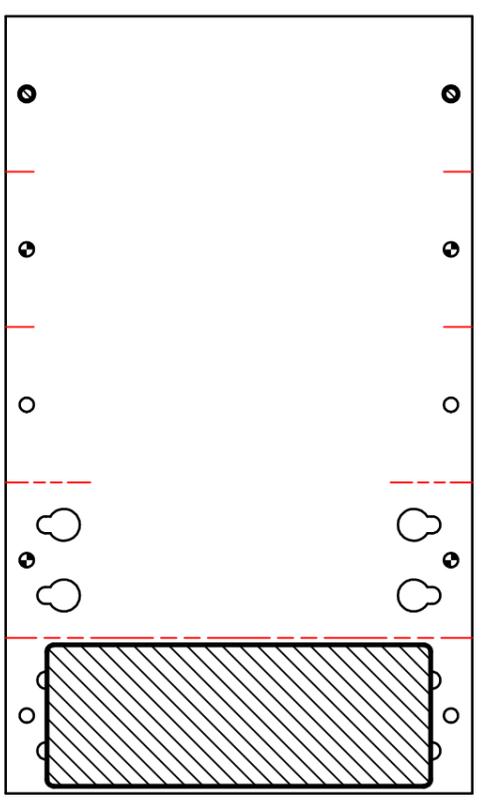


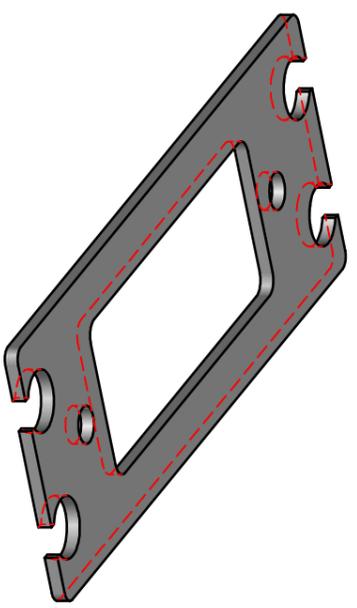
Poinçon de forme mono-lobe (MJ Industries)

Mise en bande

- 1 :
- 2 :
- 3 :
- 4 :
- 5 :

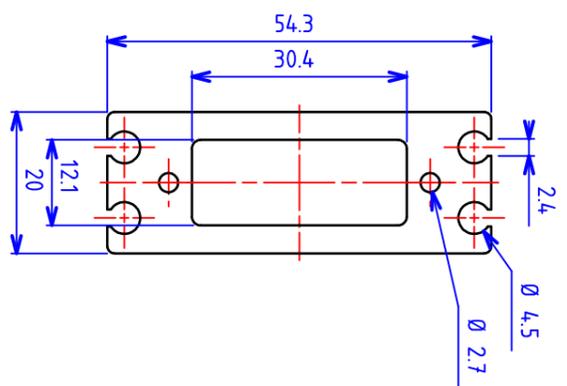


4 DPC 08- 1371 C13 P6.00, W4.50, A2.40, M2, X3-0°



Mise en bande :	-
Poste 1 :	Poinçonnage trous pilotes $\varnothing$ 2 & trous $\varnothing$ 2,7
Poste 2 :	Pilotages
Poste 3 :	Poinçonnage formes mono-lobes C13
Poste 4 :	Découpage logement servo & pilotages
Poste 5 :	Découpage contour

- Données :
- Pas défini par dévidoir automatique ( pas de couteau de pas) : P = 22
  - Largeur de bande : L = 66
  - Matière : S235, résistance au cisaillement 290 MPA, bande épaisseur 1 mm
  - Presse EMG 15 Tonnes



Calcul du périmètre découpé :	-	-
Trous $\varnothing$ 2 :		mm
Trous $\varnothing$ 2,7 :		mm
Formes mono-lobes C13 :	4 x 16,67 =	66.68 mm
Rectangle 30,4 x 12,1 :		mm
Contour :		mm
Effort de découpage :	P =	mm
Effort d'extraction (dévêtissage) :	F =	N
Fex = 5 % de F	Fex =	N
Vérification capacité presse :	-	-
Effort total	Ft =	N
Validation presse (oui / non)		-

Travail demandé :	-
Représenter les poinçons sur la mise en bande	/ 6
Calculer le taux d'utilisation de la bande	/ 2
Calculer le volume et la masse de la pièce	/ 2
Faire l'inventaire des périmètres découpés et calculer le périmètre total	/ 4
Calculer l'effort de découpage total et vérifier le dimensionnement de la presse	/ 6
Note :	/ 20

Taux d'utilisation de la bande :	-	Masse pièce :	-
Surface rectangle contour ext :	mm <sup>2</sup>	Volume pièce :	mm <sup>3</sup>
Surface trous et découpes :	mm <sup>2</sup>	Masse volumique :	7.85 kg/dm <sup>3</sup>
Surface pièce :	mm <sup>2</sup>	Masse :	g
Surface bande pour un pas :	mm <sup>2</sup>		-
Taux d'utilisation :	%		-

ÉCHELLE		AUTEUR	
1:1	Plaque Adaptation servo V2	B. PERROT	
		DATE	
		23/02/2010	
A3	TopSolid Lycée LIVET - Nantes	<a href="http://livet.cim.free.fr/">http://livet.cim.free.fr/</a>	
			00