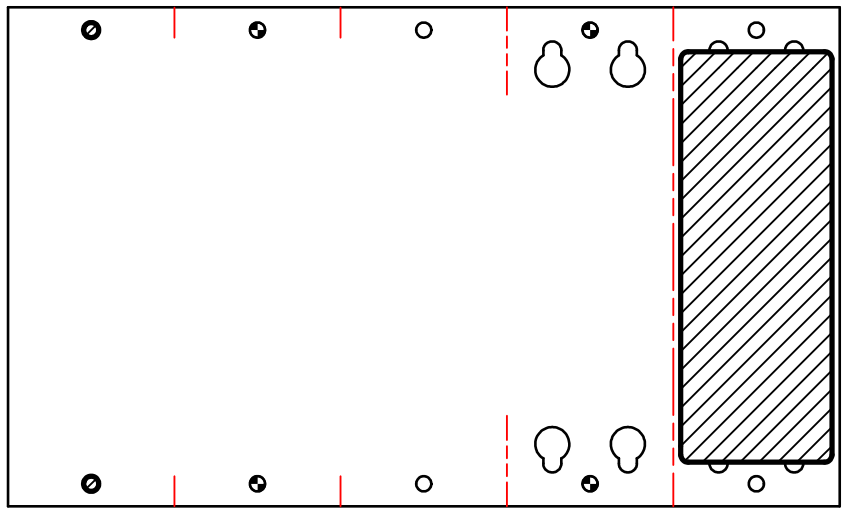
Mise en bande

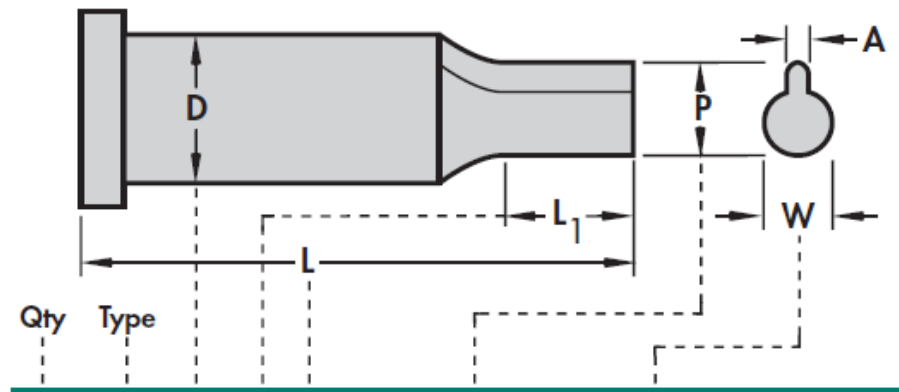
1 : 2 : 3 : 4 : 5 :



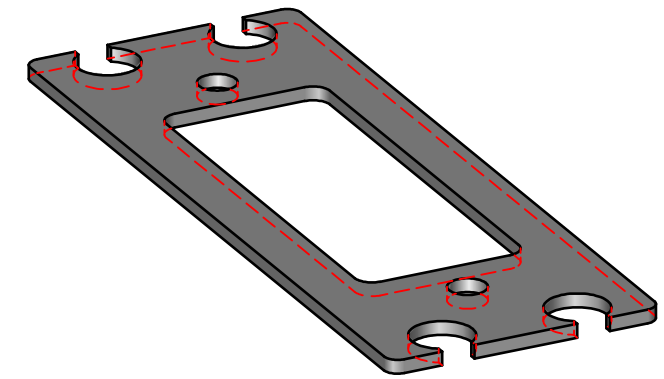
Mise en bande :	-
Poste 1 :	Poinçonnage trous pilotes ø 2 & trous ø 2,7
Poste 2 :	Pilotages
Poste 3 :	Poinçonnage formes mono-lobes C13
Poste 4 :	Découpage logement servo & pilotages
Poste 5 :	Découpage contour

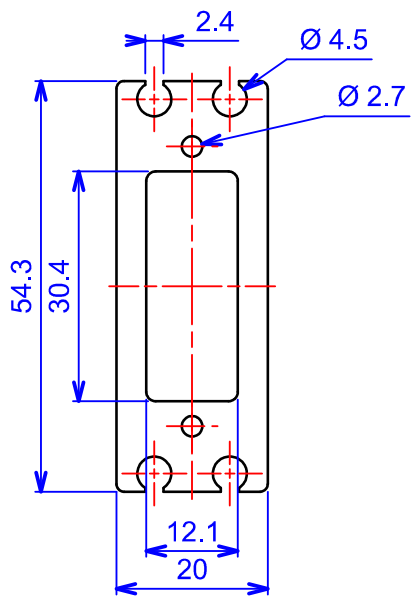
Données :
- Pas défini par dévidoir automatique (pas de couteau de pas) : P = 22
- Largeur de bande : L = 66
- Matière : S235, résistance au cisaillement 290 MPa, bande épaisseur 1 mm
- Presse EMG 15 Tonnes

Poinçon de forme mono-lobe (MJ Industries)



2 DPC10- 1371 C13 P9.00 W4.50 A2.40, A2





Calcul du périmètre découpé :	-	-	-
Trous ø 2 :			mm
Trous ø 2,7 :			mm
Formes mono-lobes C13 :	4 x 16,67 =	66.68	mm
Rectangle 30,4 x 12,1 :			mm
Contour :			mm
-	P =		mm
Effort de découpage :	-	-	-
-	F =		N
Effort d'extraction (dévêtissage) :	-	-	-
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 :		mm²	Volume pièce :		mm3
Surface trous et découpes :		mm²	Masse volumique :	7.85	kg/dm3
Surface pièce :		mm²	Masse :		g
Surface bande pour un pas :		mm²	-	-	-
Taux d'utilisation :		%	-	-	-

ÉCHELLE 1:1	Plaque Adaptation servo	AUTEUR B. PERROT	
		DATE 25/03/2009	
	TopSolid Lycée LIVET - Nantes		
A3			00