

# DOSSIER TECHNIQUE

## MISE EN SITUATION

Une entreprise spécialisée dans le matriçage vient de recevoir une commande pour la fabrication de branches de sécateurs ( lame et contre-lame ) en alliage d'aluminium ( dessin de définition branche « contre-lame » fourni en page 2/40 ).

**Matière :** 6181 ( 0,8 à 1,2% Si ; 0,6 à 1% Mg ; 0,45% Fe ; 0,2% Zn ; 0,15% Mn ; 0,1% Cu ; 0,1% Cr ; 0,1% Ti )

**Etat métallurgique :** T6 ( mise en solution séparée, trempe et revenu )

**Production :** 30 000 ensembles ( 30 000 branches «lame» et 30 000 branches «contre-lame» )

**Gamme de fabrication des pièces matriçées :**

- 1) Sciage du lopin ( diamètre 22 mm, longueur 117 mm )
- 2) Etirage ( auto-compresseur )
- 3) Matriçage direct avec cambrage ( pilon MONTBARD 3800 kg.m - température de matriçage : 400°C )
- 4) Traitement thermique
- 5) Ebavurage à froid ( presse BRETT de 200 tonnes )
- 6) Décapage
- 7) Contrôle

L'étude portera sur la réalisation des outillages destinés à l'obtention des branches «contre-lame ».

- la matrice inférieure ( page 4/40 ), de l'outillage de matriçage,
- la plaque découpe ( page 6/40 ), de l'outillage d'ébavurage.

La terminologie relative aux différentes pièces est rappelée sur les dessins d'ensemble des outillages (pages 3/40 et 5/40)

Document suivant en grande taille

Format d'origine A2 594 x 420 mm

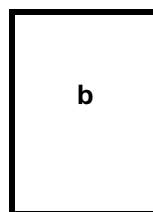
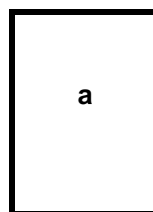
pages suivantes :

Document

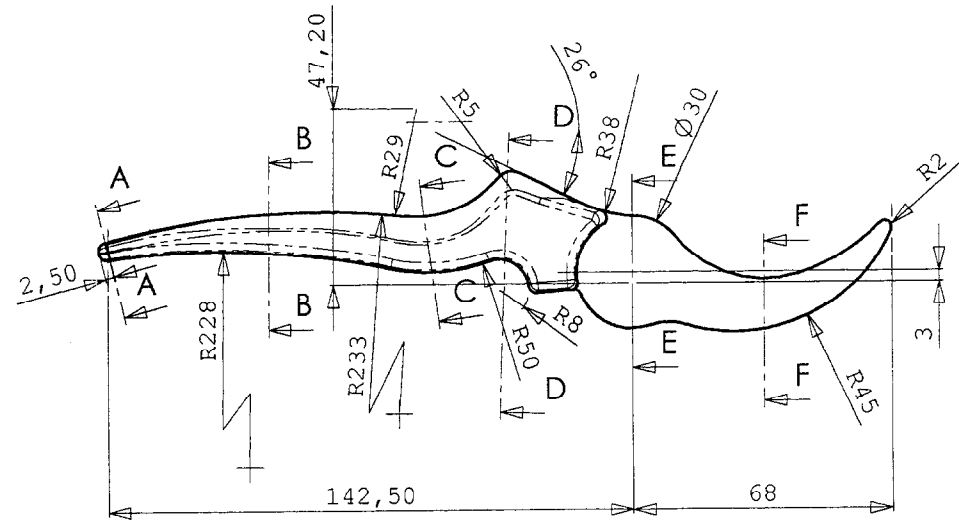
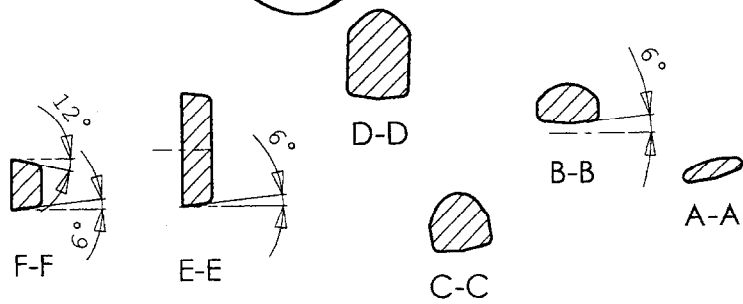
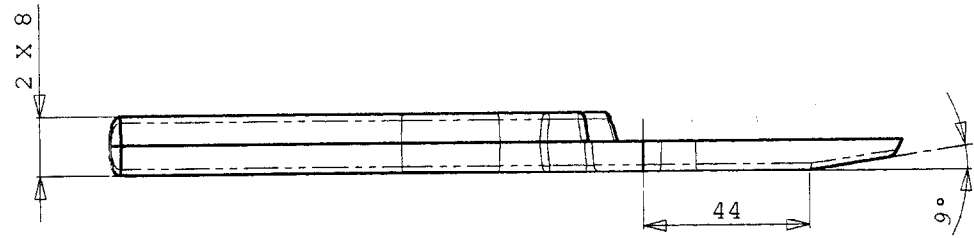
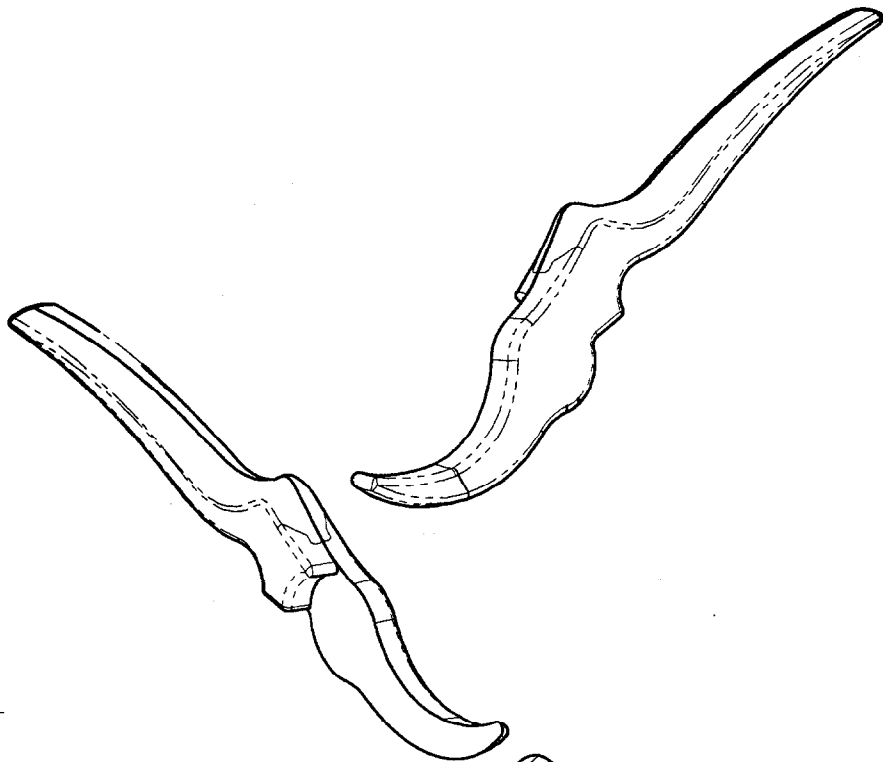
Réduit en 1 page A4



Redécoupé en 2 pages A3 successives



permettant la recomposition du document en taille réelle

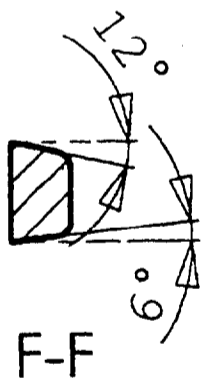
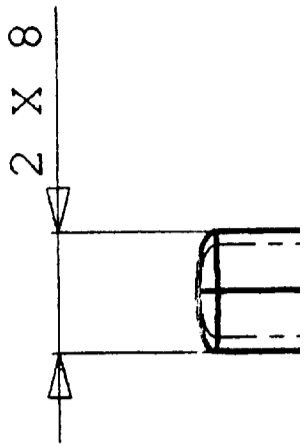
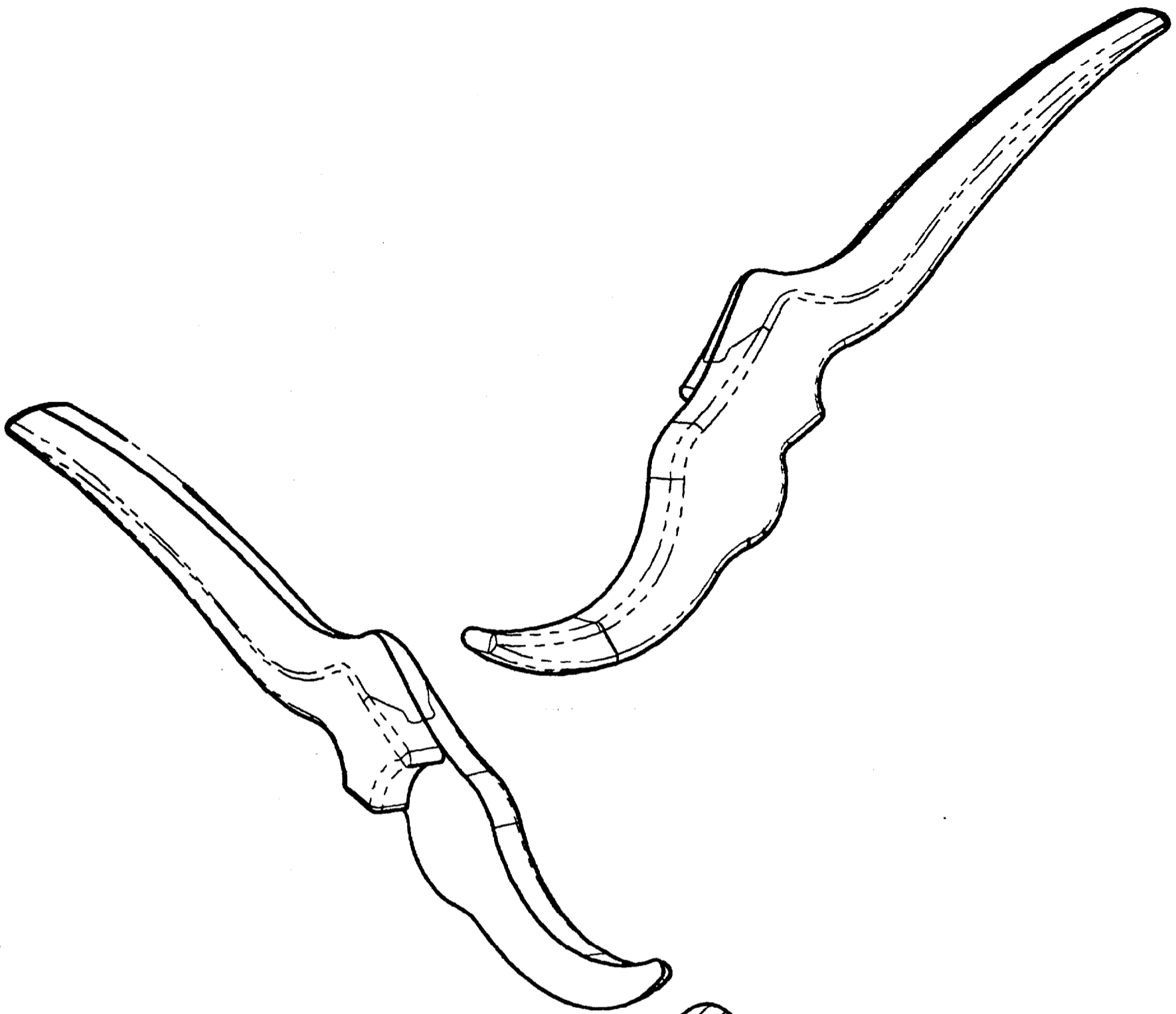


Tolérances dimensionnelles suivant: NF E 82-102 F

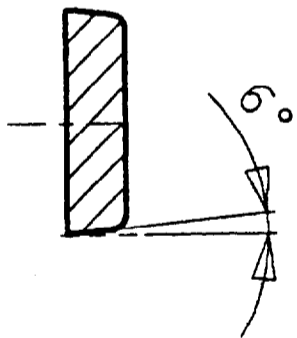
rayons non cotés R2

dépouilles non cotées 6°

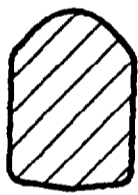
			6181
désignation	rep.qté	matière	
Echelle: 1:1			
		BRANCHE DE SECATEUR	
		Contre-lame	
		Document: 2/40	



F-F



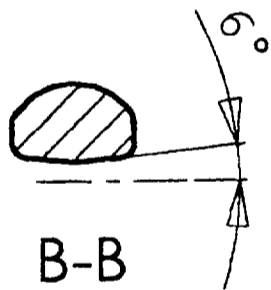
E-E



D-D



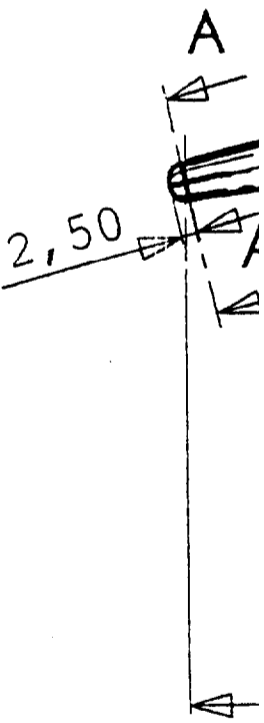
C-C



B-B



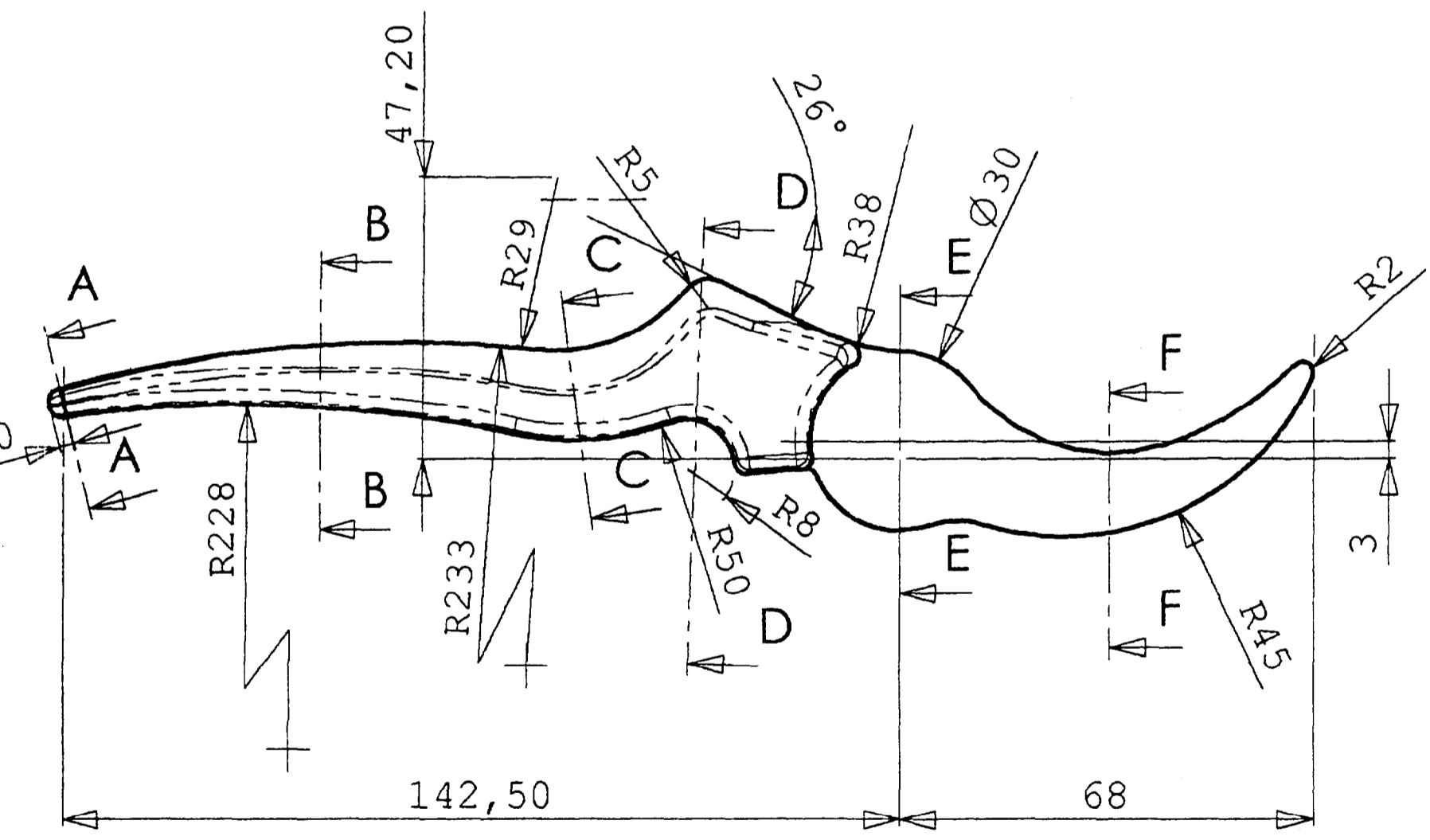
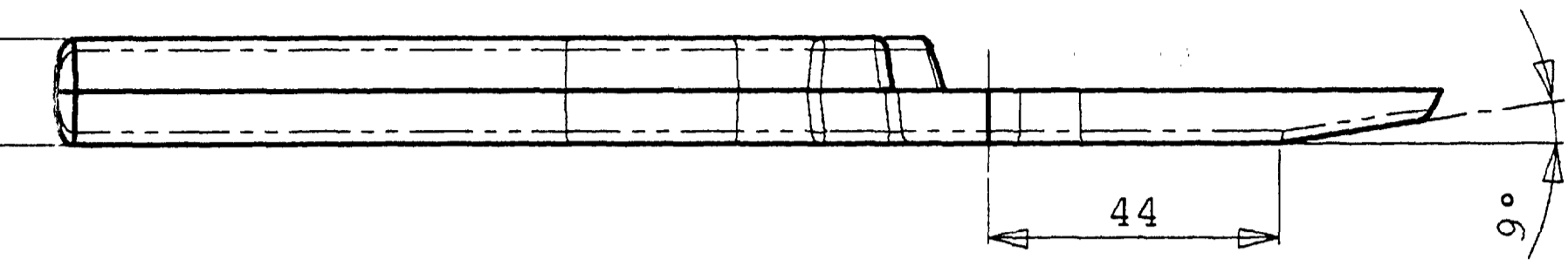
A-A



Tolérances dimensionnelles suivant

rayons non cotés R2

dépouilles non cotées

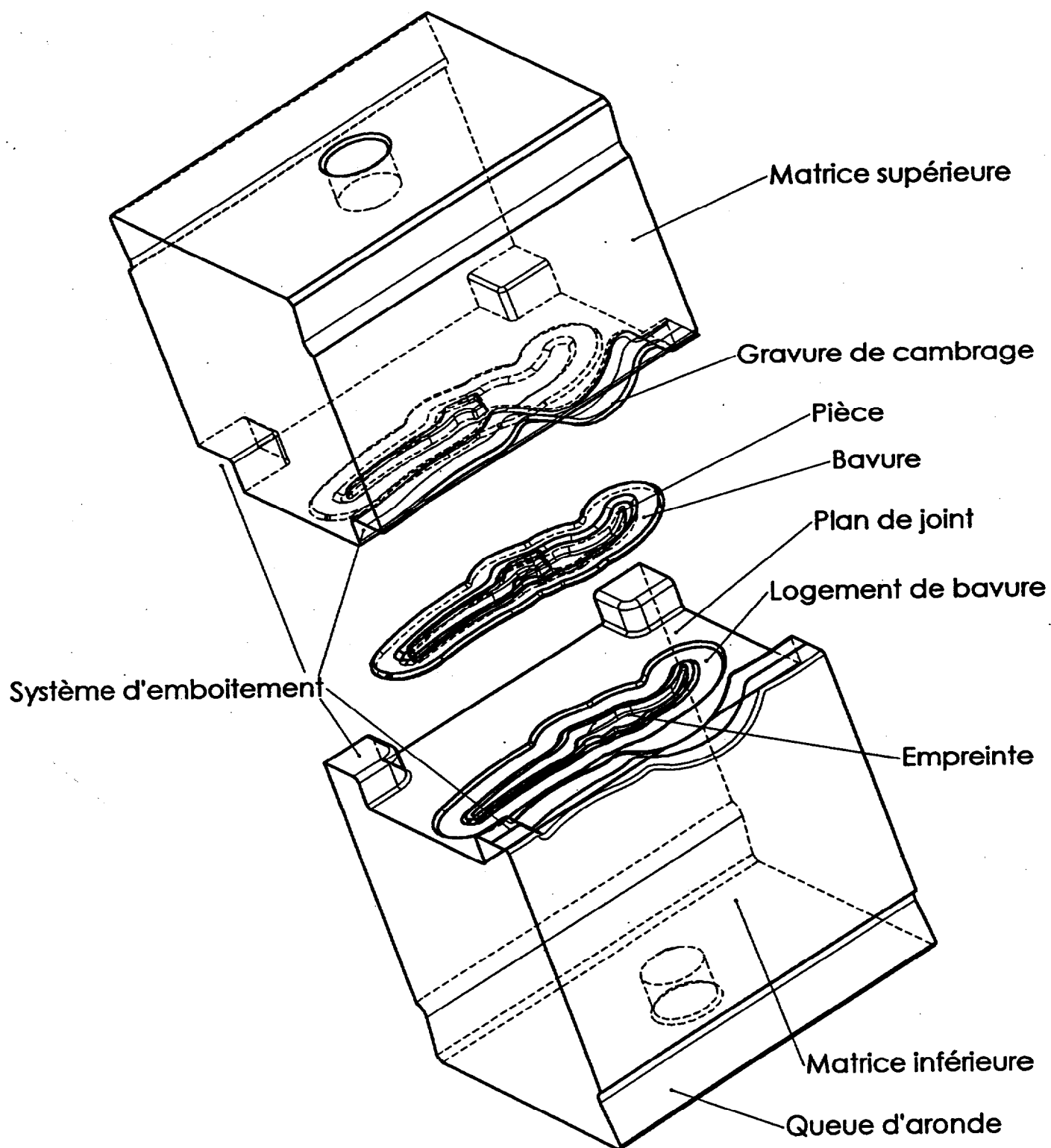


avant: NF E 82-102 F

ès R2

ées 6°

			6181	
désignation	rep.	qté	matière	
Echelle: 1:1		BRANCHE DE SECATEUR Contre-lame		
		Document: 2/40		

**OUTILLAGE DE MATRICAGE**

Document suivant en grande taille

Format d'origine A2 594 x 420 mm

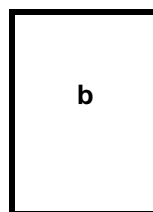
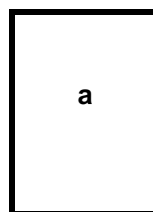
pages suivantes :

Document

Réduit en 1 page A4



Redécoupé en 2 pages A3 successives

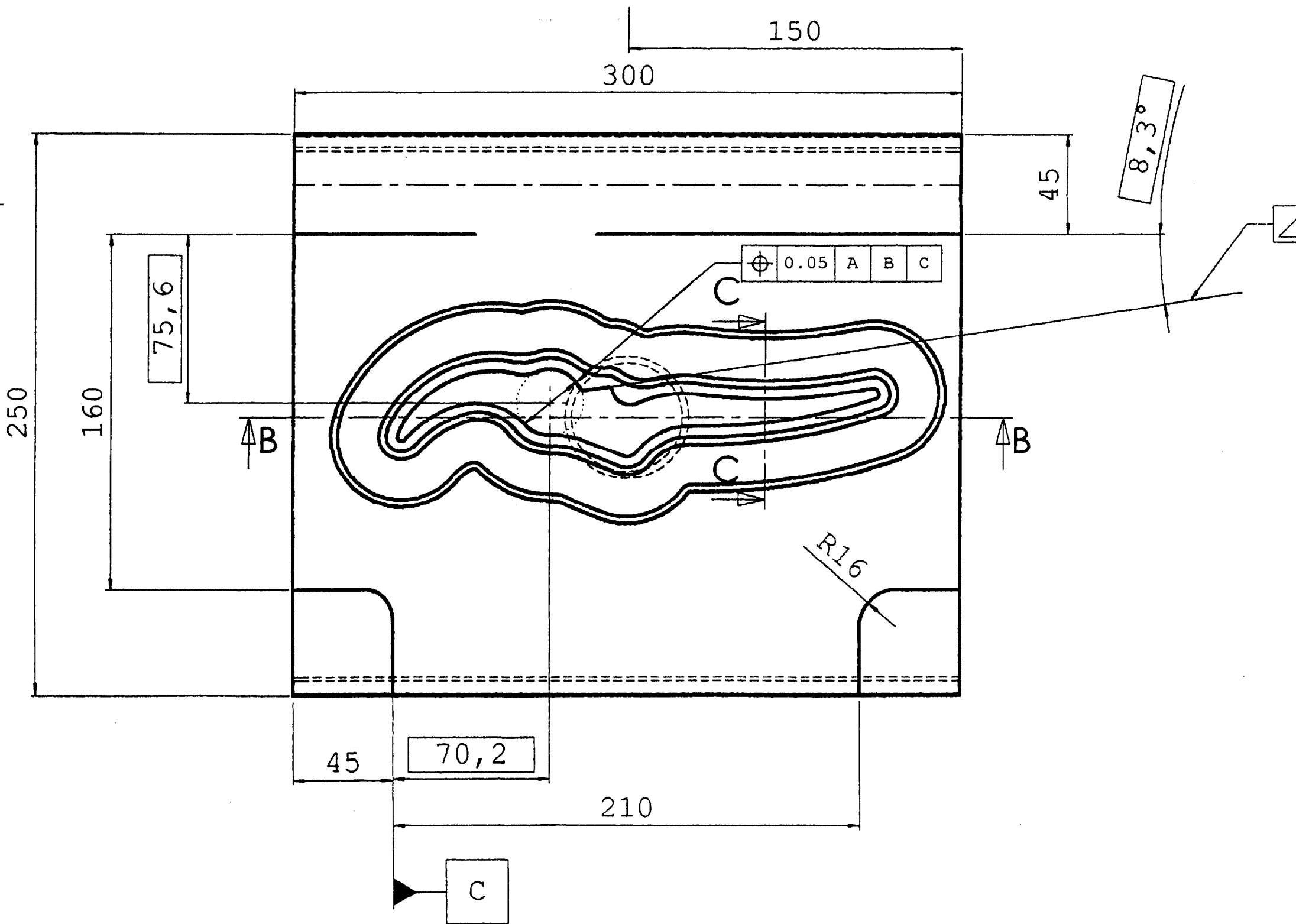
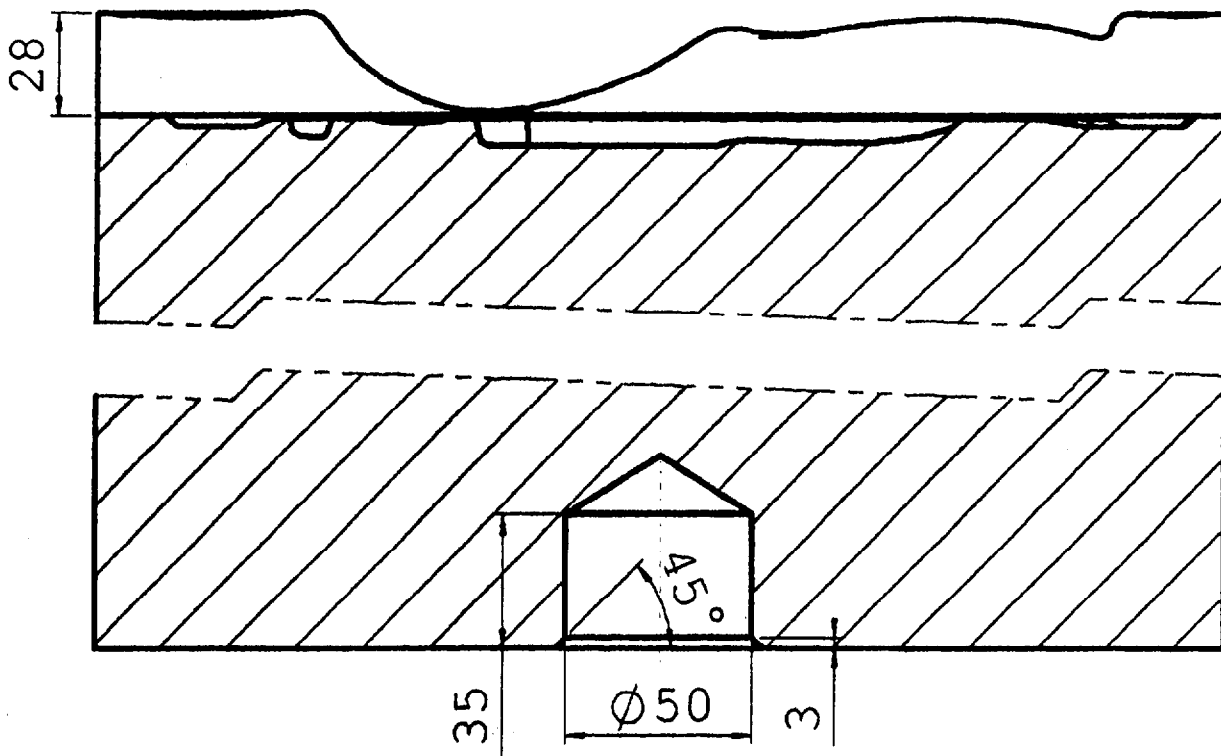


permettant la recomposition du document en taille réelle

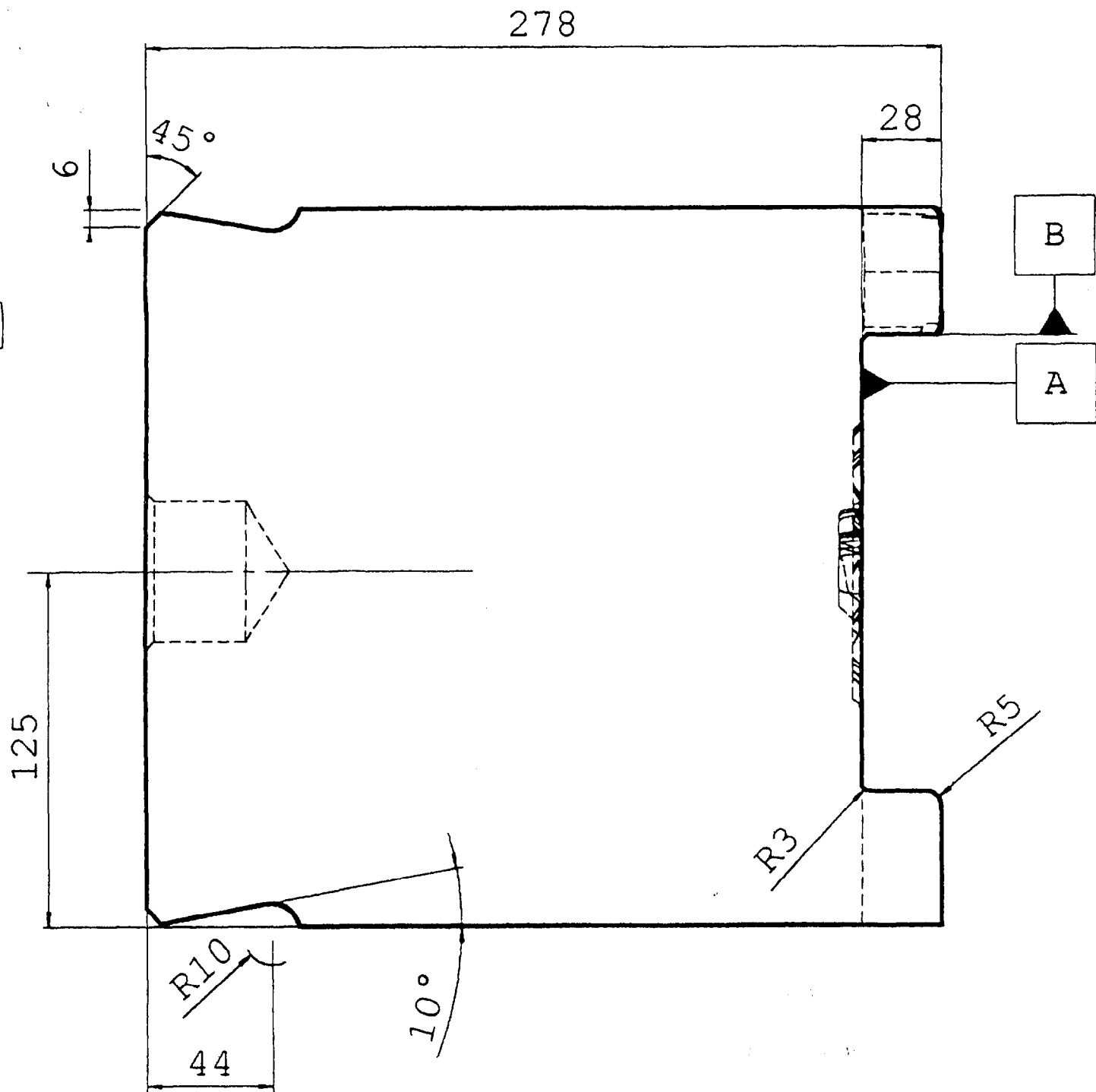
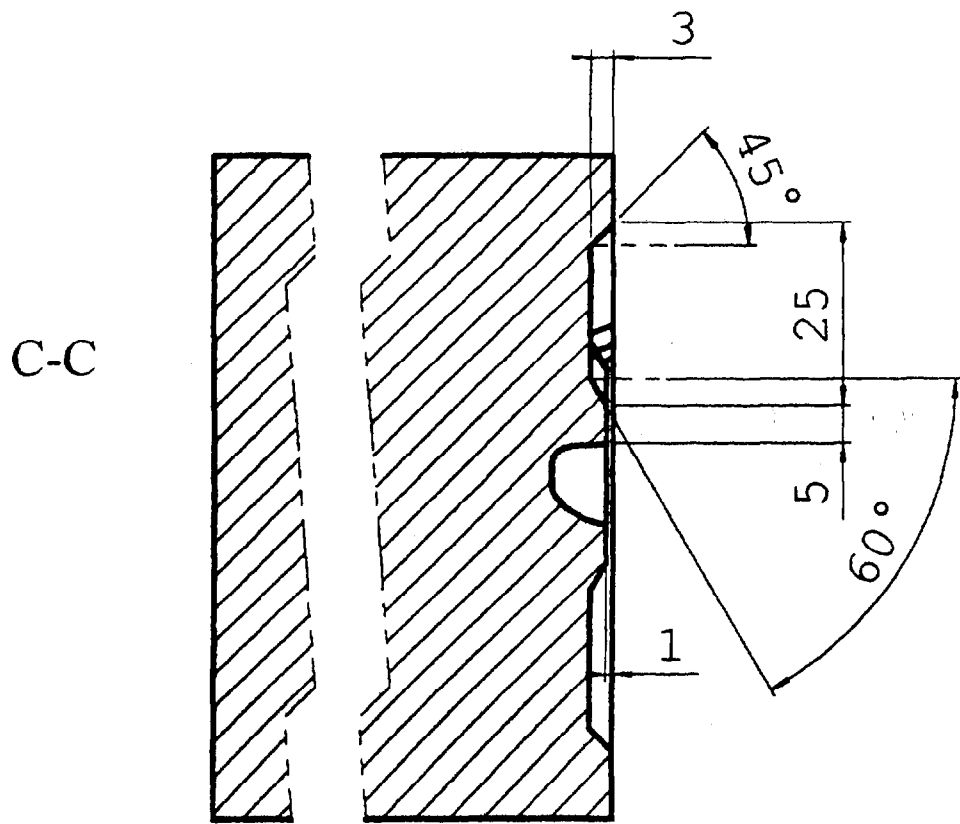




B-B



Tolérances non indiquées: ISO 2768  
Etat de surface de l'empreinte: Ra 1,6 (avant

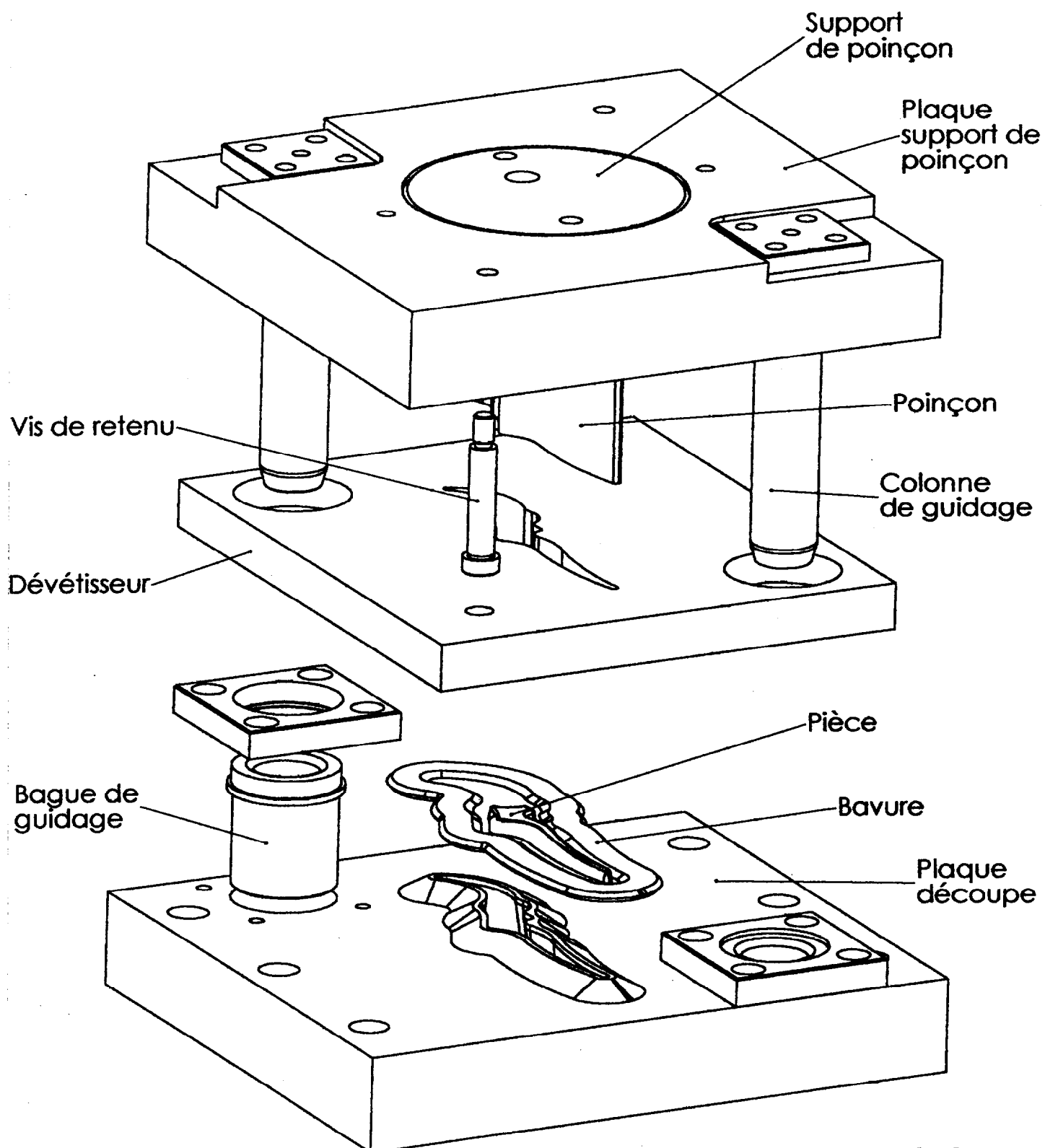


0.01 B

768 m K  
(avant polissage)

		55NiCrMoV7	
désignation	rep. qté	matière	
Echelle: 1:2		MATRICE INFERIEURE	
		Document: 4/40	

# OUTILLAGE D'ÉBAVURAGE



*Nota: Les ressorts entre le dévétisseur et la plaque support de poinçon ne sont pas représentés.*

Document suivant en grande taille

Format d'origine A2 594 x 420 mm

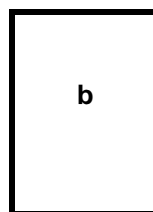
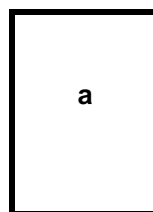
pages suivantes :

Document

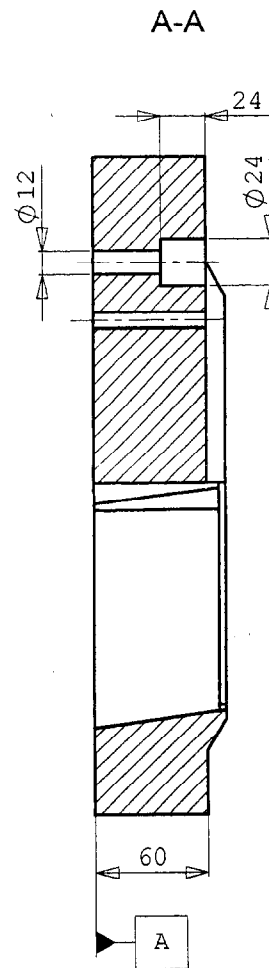
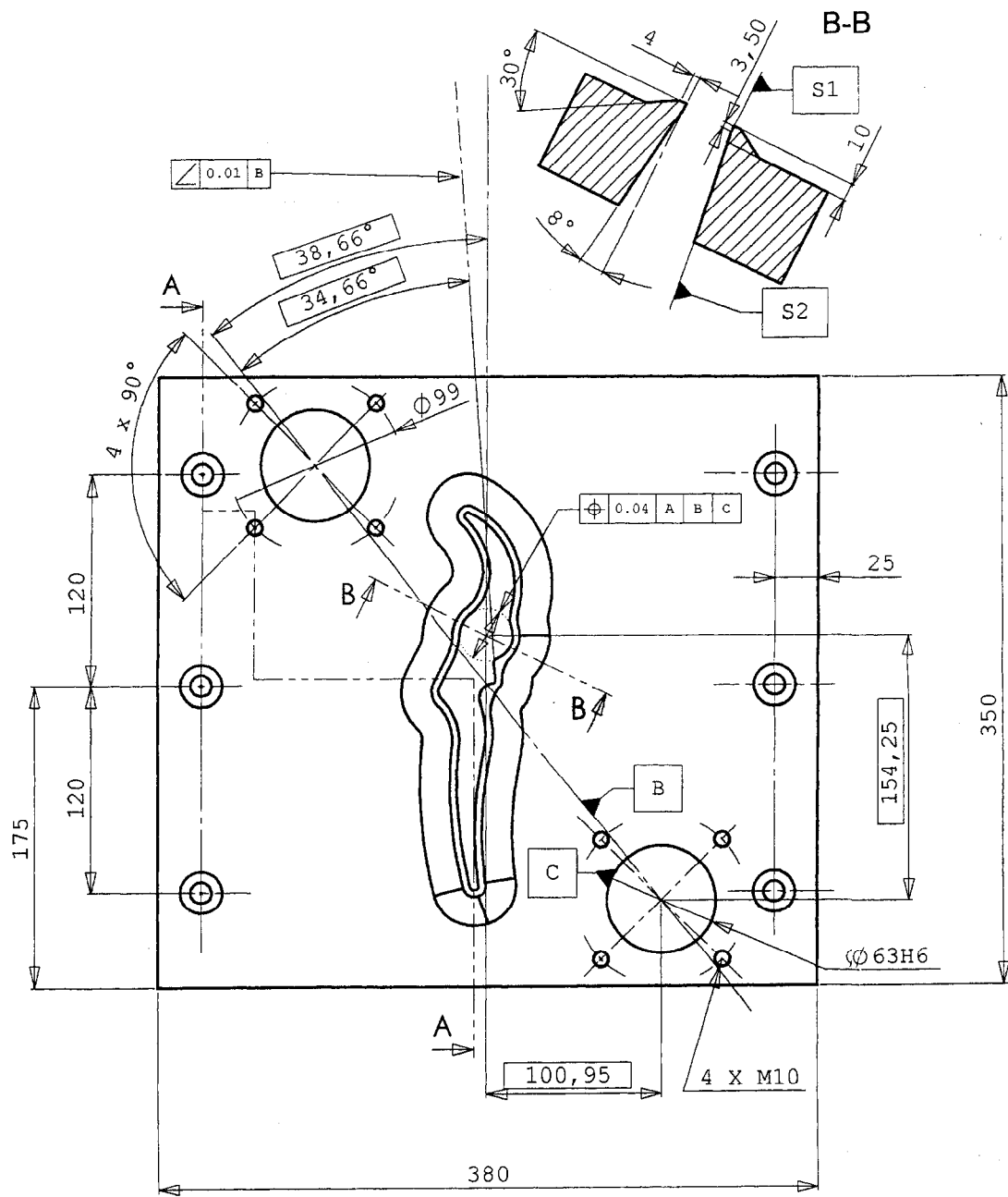
Réduit en 1 page A4



Redécoupé en 2 pages A3 successives

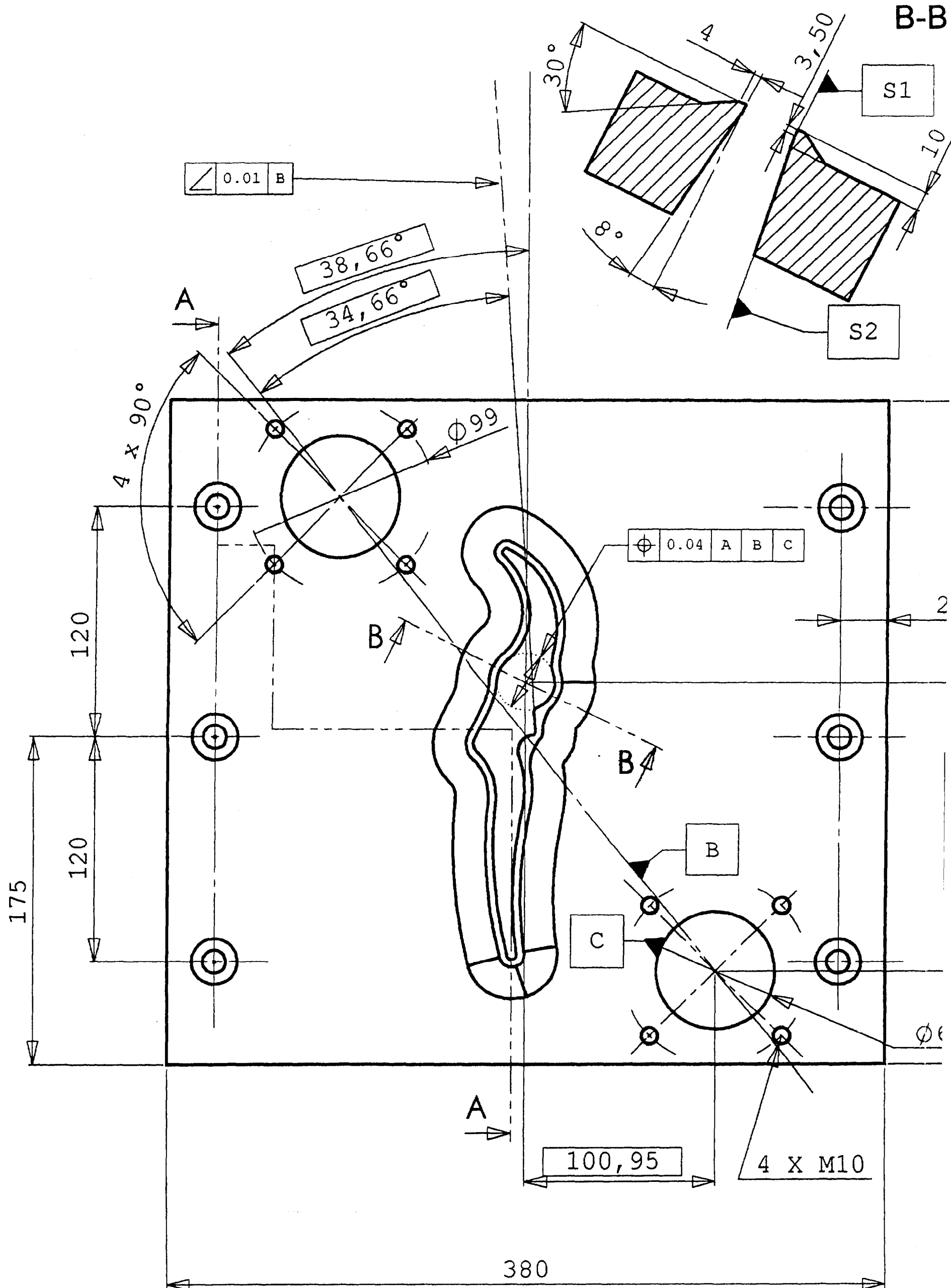


permettant la recomposition du document en taille réelle



tolérances non indiquées: ISO 2768 m K

désignation	rep.	qté	matière
Echelle: 1:2			
PLAQUE DECOUPE			
Document: 6/40			



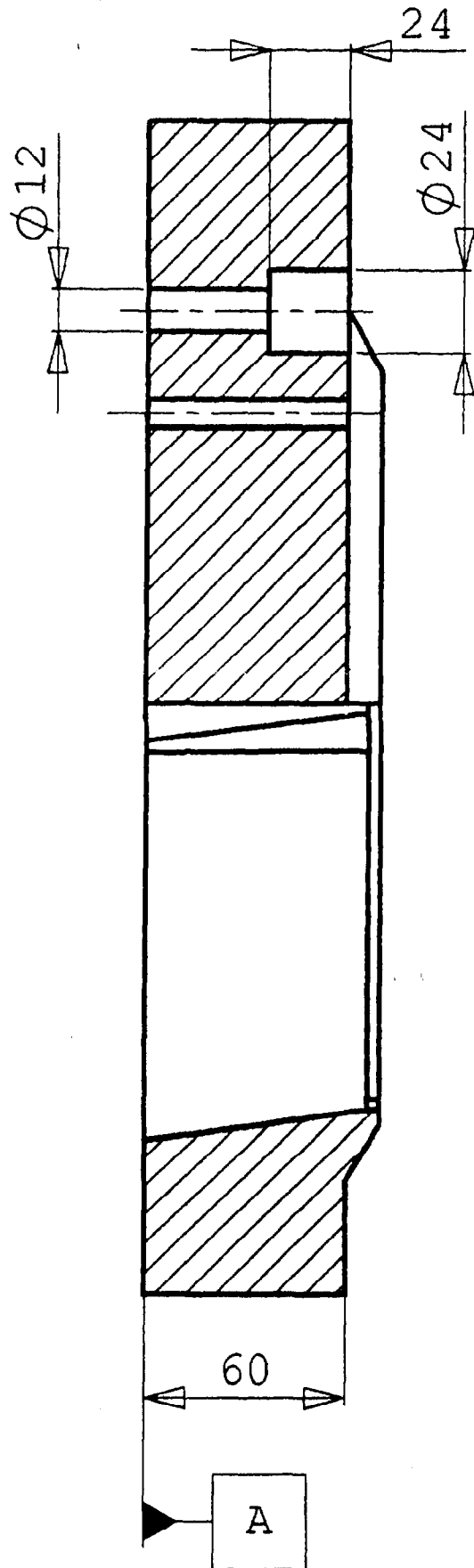
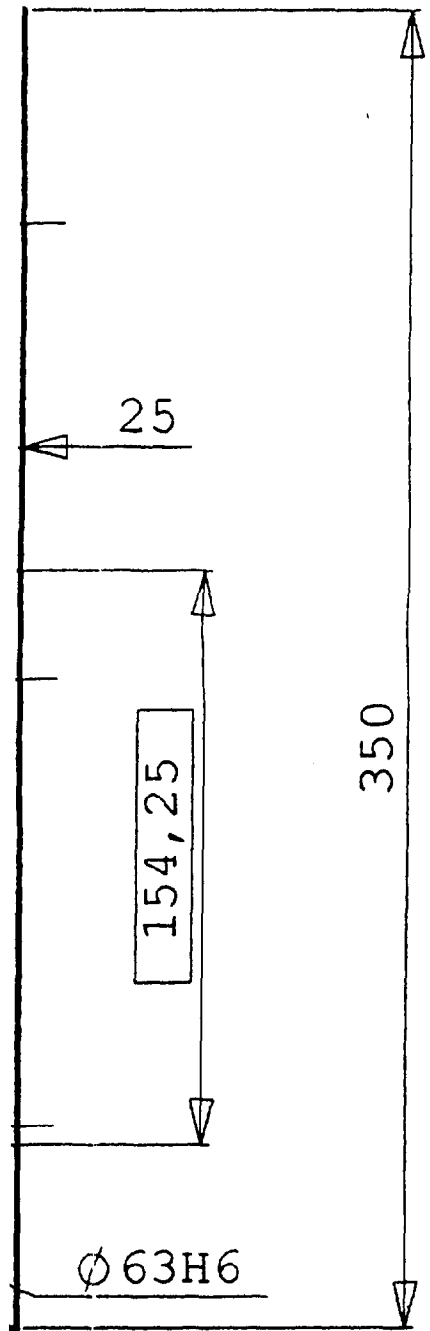
tolérances non i

B-B

31



A-A



on indiquées: ISO 2768 m K

désignation	rep.	qté	matière
Echelle: 1:2			
PLAQUE DECOUPE			
Document: 6/40			

