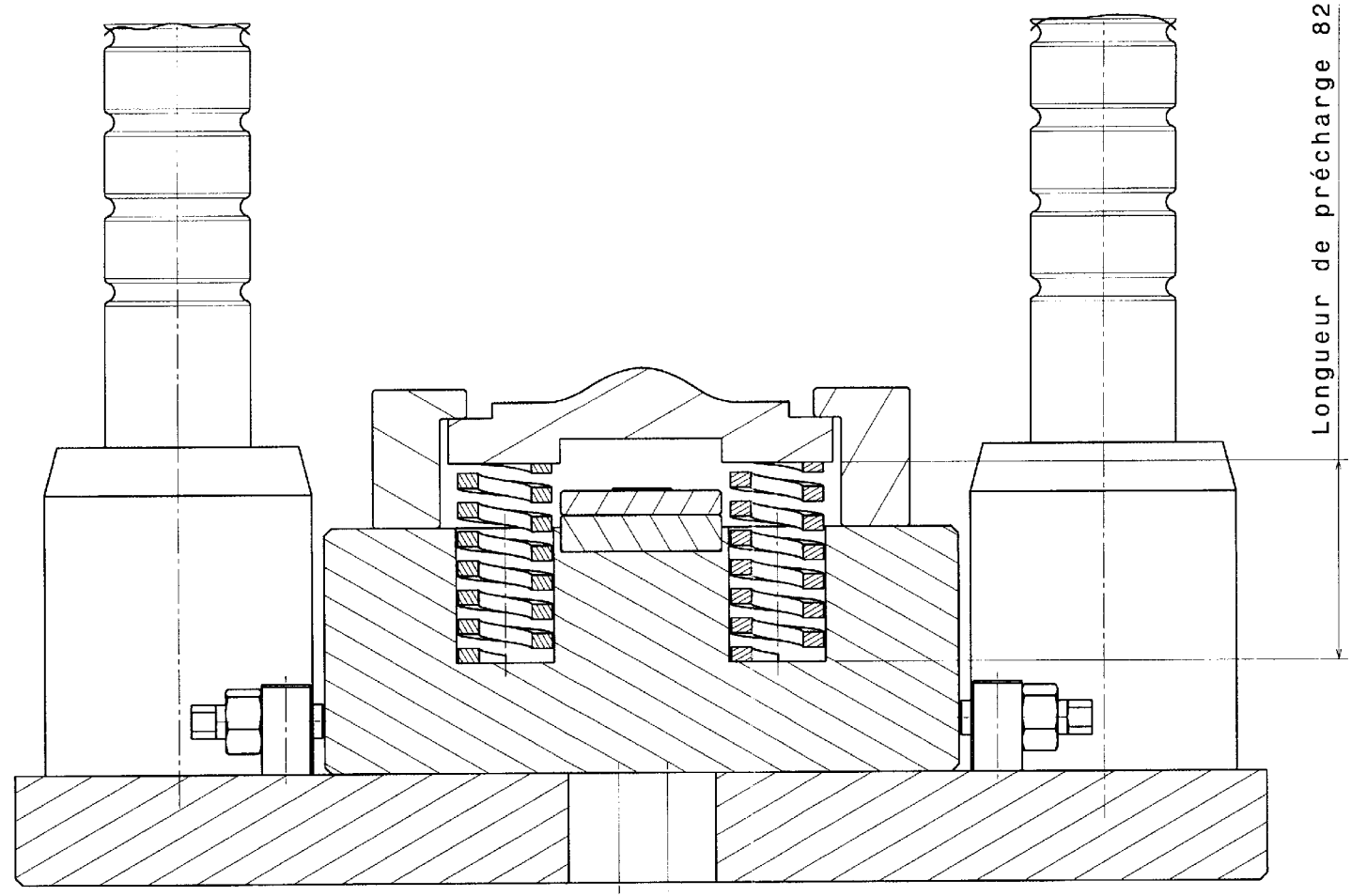


H G F E D C B A

Coupe BB



OUTIL DE REPRISE DE FORGE

Format
A3

Echelle
1:2



Vue en coupe partie inférieure

Analyse d'outillage

Page
7/16

I	-
H	-
G	-
F	-
E	-
D	-
C	-
B	-
A	-

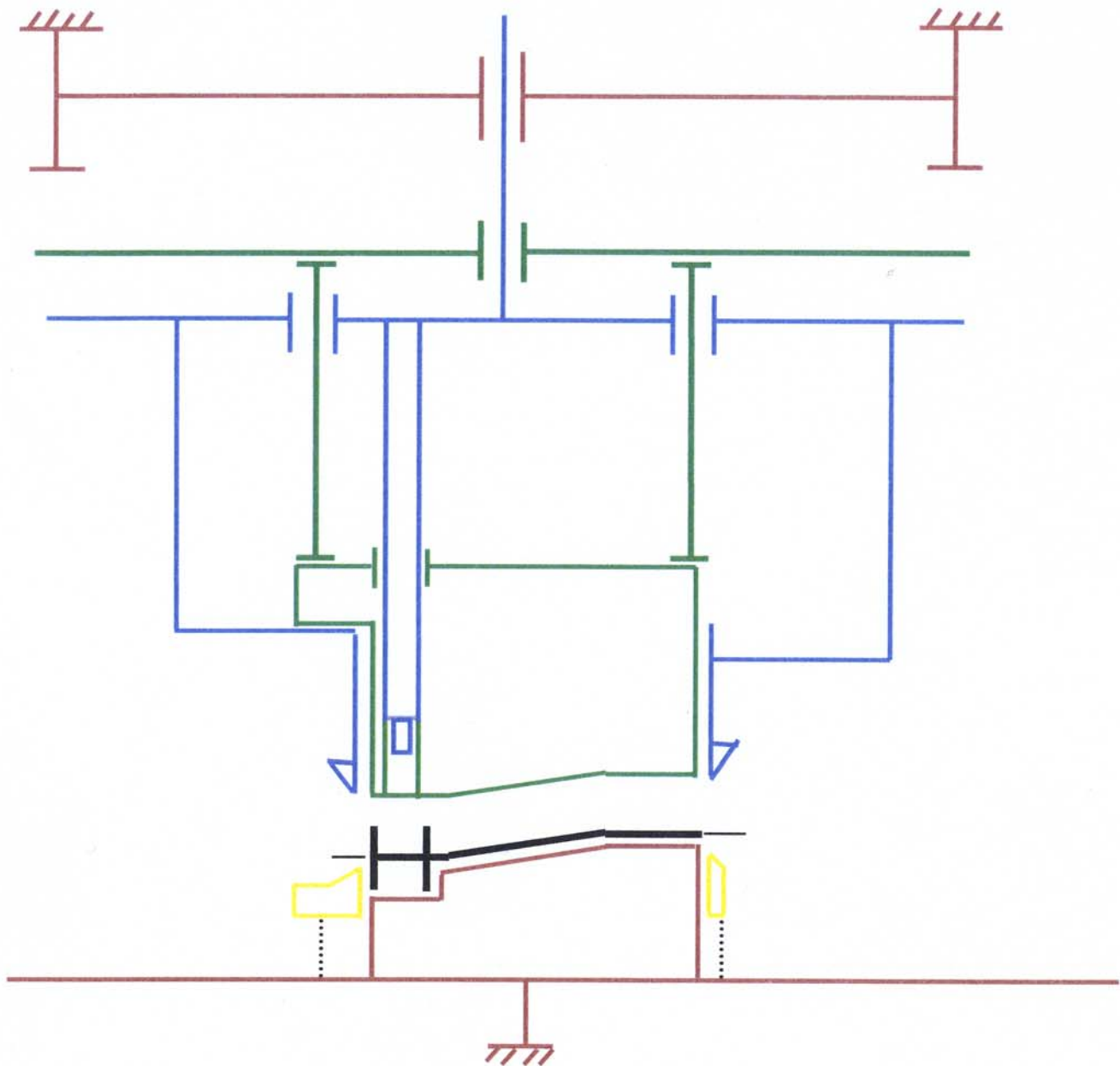
1

H G B A

NOMENCLATURE

39					
38					
37	1	Support poinçon inférieur	C45		
36	12	Contre écrou M16 Classe 12-9	NFE 25-403	pas fin	
35	8	Lardon de table	C45		
34	2	Plot de centrage	C45		
33	1	Colonne de guidage			DANLY
32	1	Bague guidage			DANLY
31	1	Support colonne			DANLY
30	1	Table pilon			BLISS
29	1	Support inférieur			BLISS
28	8	Vis CHC M 8 -35 Classe 12-9	NFE 25-125		
27	4	Clavette parallèle B 25 x 18 x 64	NFE 22-177		
26	4	Vis CHC M 18 -30 Classe 12-9	NFE 25-125		
25	4	Vis CHC M 10 - 35 Classe 12-9	NFE 25-125		
23	2	Butée fixe sur bati	C45		
22	8	Bride	C45		
21	8	Vis CHC M 20 - 120 Classe 12-9	NFE 252-125		
20	12	Vis sans tête à bout plat HC M 16	NFE 25-134	pas fin	
19	6	Poupée de réglage	C45		
18	4	Ressort D 40 Longueur libre 89		section 8,4 x 6,2	DANLY
17	2	Chandelle d'éjection	X38CrMoV05		
16	1	Poinçon	X155CrVMo130		
15	1	Matricette	X170CrMoV120		
14	1	Dévêtisseur	C45		
13	4	Plaque de relavage inférieure	C45		
12	1	Poinçon de détournage	5CrMo16		
11	1	Plaque de fixation inférieure	C45		
10	1	Bouchon poinçon	C45		
9	1	Support poinçon	C45		
8	1	Plaque de relavage supérieure	C45		
7	1	Plaque de fixation supérieure	C45		
6	1	Matrice supérieure	X155CrVMo130	Soudure G5 C	
5	1	Extracteur de pièce supérieur	5CrMo16		
4	1	Support de découpe supérieur	C45		
3	1	Support supérieur	C45		
2	1	Palonnier			BLISS
1	1	Coulisseau			BLISS
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
		Analyse d'outillage		Dossier technique	
Outil Reprise de Forge					8 / 16

Schéma technologique de l'outil



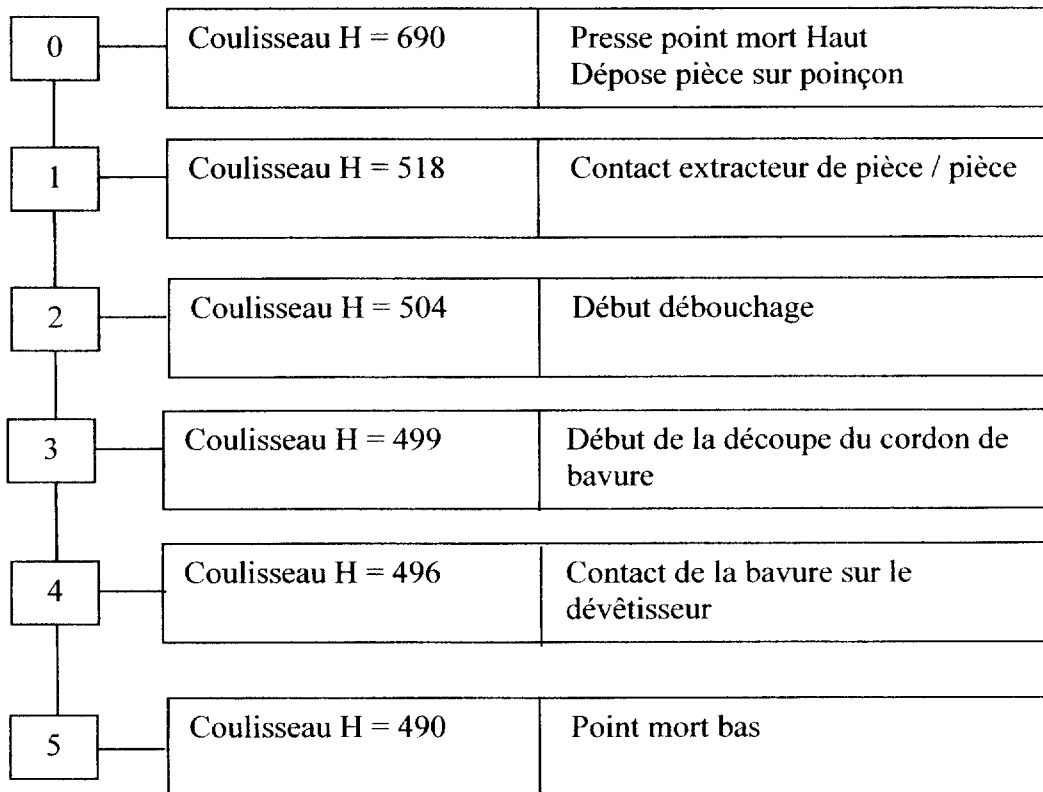
Remarque : le guidage entre bloc supérieur et inférieur fait par les colonnes de guidage n'est pas représenté sur ce schéma

- Groupe bâti
- Groupe coulisseau
- Groupe extracteur + Groupe palonnier
- Groupe dévêisseur inférieur
- Pièce
- Bavure
- Ressort

Diagramme d'évolution

L'évolution traduisant le passage du point mort haut au point mort bas et permettant de réaliser les deux opérations voulues est décrite grâce au graphe ci-dessous :

a) descente de l'outil



b) montée de l'outil

