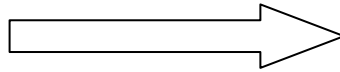
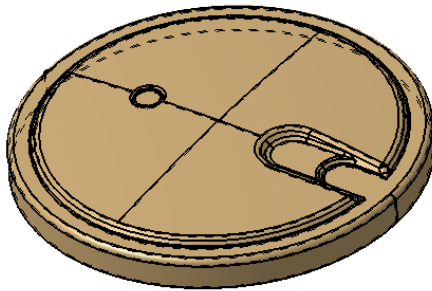


## Couvercle autocuiseur ø 220

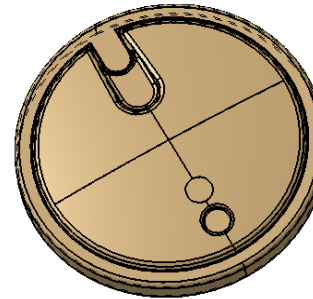
### Partie 1 : Décodage du dessin client

(3 Points)

Fichier fourni « **COUVERCLE\_EMBOUTI\_v1** »



Q 1.1 : 2 pts

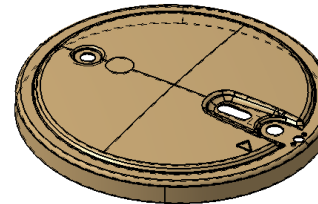


Enlever la forme de la soupape version 1 et reboucher

Modéliser la forme de la soupape version 2.

Fichier obtenu « **COUVERCLE\_EMBOUTI\_v2.xxx** »

Q 1.2 : 1 Pts



Les trous de fixation du manche.

Réaliser le trou de fixation de la soupape.

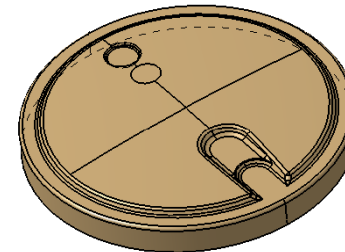
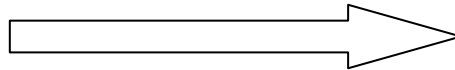
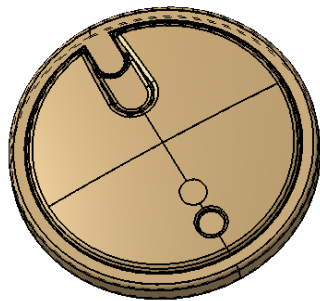
Fichier obtenu « **COUVERCLE\_POINCONNE\_v2.xxx** »

## Partie 2 : Modélisation des matrices d'emboutissage OP 10

(5 Points)

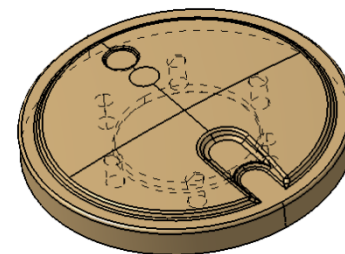
Fichier à utiliser « **COUVERCLE\_EMBOUTI\_v2.xxx** »

**Q 2.1 : 1,5Pts**



Obtenir la forme inférieure du couvercle

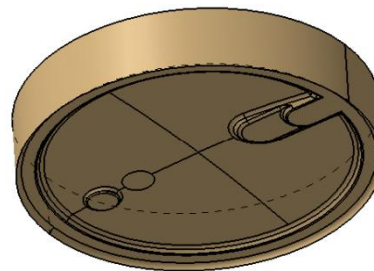
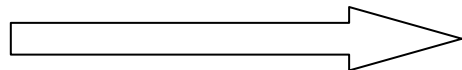
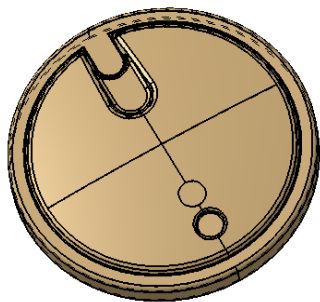
**Q 2.2 : 1 Pts**



- Centrage  $\varnothing$  106 profondeur 9
- 6 Trous M16 profondeur 22mm sur un diamètre 130.
- Chanfrein 2 x 45°

Fichier obtenu « **MATRICE\_OP10\_INF.xxx** »

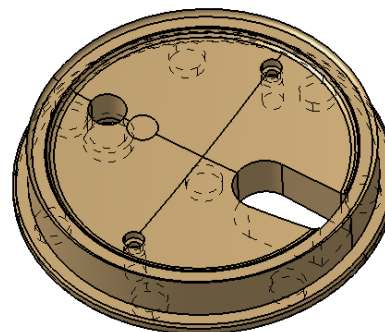
Fichier à utiliser « **COUVERCLE\_EMBOUTI\_v2.xxx** »



**Q 2.3 : 1 Pts**

Obtenir la forme supérieure du couvercle

**Q 2.4 : 1,5 Pts**



- Epaulement butée de la matrice
- Passage des poinçons, soupape et manche.
- Centrage et fixation pour le guidage.
- Centrage vérins à gaz.

*Sauvegarder le fichier sous le nom : **MATRICE\_OP10\_SUP.xxx***

**Partie 3 : Modélisation du poste de poinçonnage soupape OP20 inférieure.**

**(8 Points)**

**Q 3.1 : 1 Pt**

Document E1

Document E2

Document E2

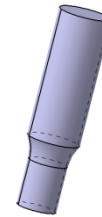
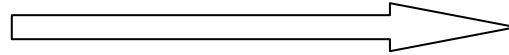
Poinçon : BLHS.160.060B.12x60

Matrice : BLMS.250.32.5A

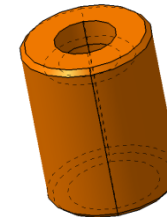
Porte Matrice : DCA.250

**Q 3.2 : 1,5 Pts**

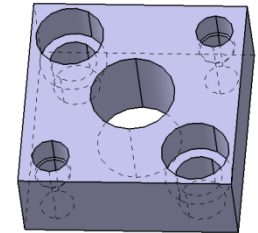
**Q 3.1 :**



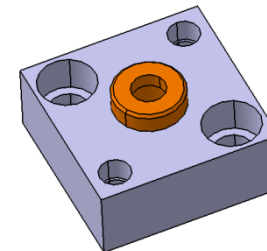
Poinçon



MATRICE\_SOUPAPE\_  
BLMB250325A.xxx



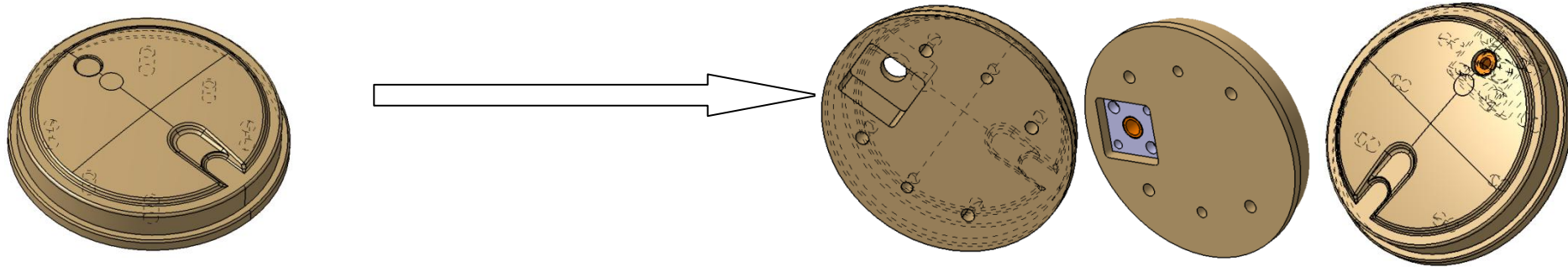
PORTE\_MATRICE\_SOUPAPE  
\_DCA250.xxx



ASSEMBLAGE\_MATRICETTE\_SOUPAPE.xxx

Fichier à utiliser : **MATRICE\_OP20\_INF.xxx**

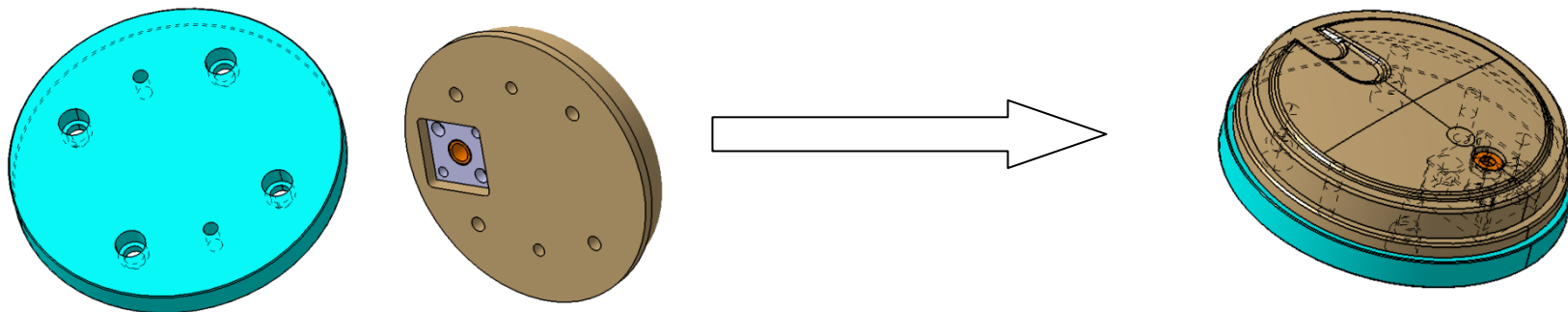
**Q 3.3 : 1,5 Pts**



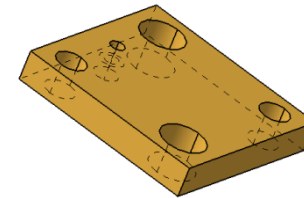
Sauvegarder le fichier sous le nom : **ASSEMBLAGE\_MATRICE\_OP20\_INF.xxx**

A partir du fichier **PLAQUE\_INTERMEDIAIRE.xxx**

**Q 3.4 : 0,5 Pts**

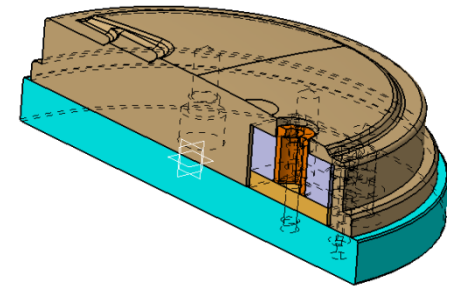
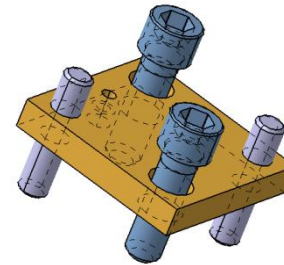


**Q 3.5 : 1,5 Pts**



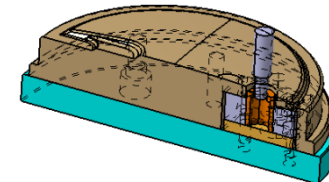
*Sauvegarder le fichier sous le nom : CALE\_DE\_FRAPPE.xxx*

**Q 3.6 :1 Pts**



*Sauvegarder le fichier assemblage: ASSEMBLAGE\_MATRICE\_OP20\_INF.xxx*

**Q 3.7 : 1 Pts**

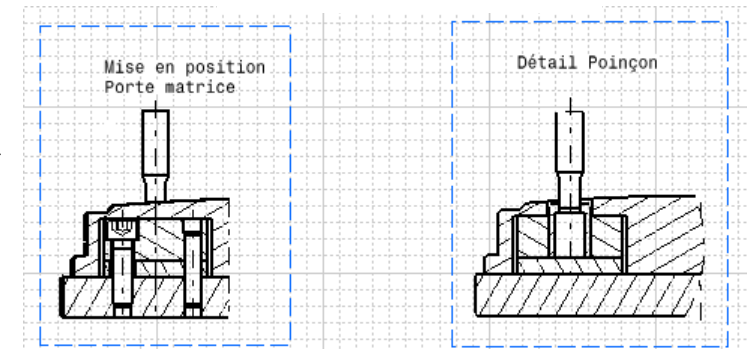
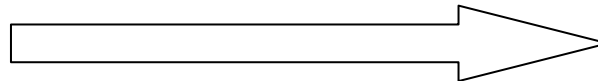
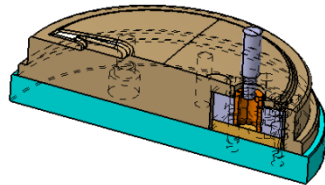


*Sauvegarder le fichier assemblage: ASSEMBLAGE\_MATRICE\_OP20\_INF.xxx*

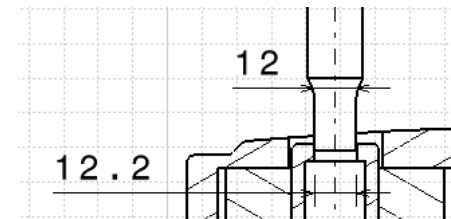
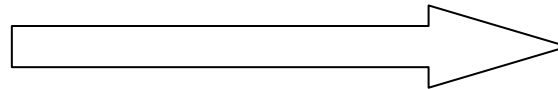
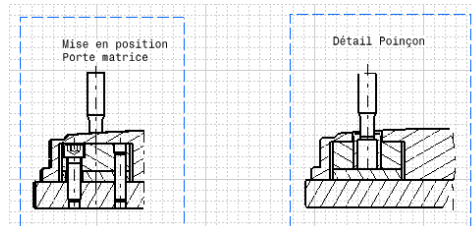
#### Partie 4 : Mise en plan du poste de poinçonnage de la soupape

(4 Points)

Q 4.1 : 2 + 1,5 + 0,5 Pts



Sauvegarder le fichier sous le nom : **PLAN\_SOUPAPE.xxx**



Sauvegarder le fichier sous le nom : **PLAN\_SOUPAPE.xxx**

## Fichiers de départ

Fichiers CAO fournis au format step

***COUVERCLE\_EMBOUTI\_v1.stp***

***MATRICE\_OP20\_INF.stp***

***PAQUE\_INTERMEDIAIRE.stp***

## Fichiers finaux

Partie 1 :

**COUVERCLE\_EMBOUTI\_v2.xxx**

**COUVERCLE\_POINCONNÉ\_v2.xxx**

Partie 2

**MATRICE\_OP10\_INF.xxx**

**MATRICE\_OP10\_SUP.xxx**

Partie 3

**MATRICE\_SOUPAPE\_Réf.xxx**

**PORTE\_MATRICE\_SOUPAPE\_Réf.xxx**

**ASSEMBLAGE\_MATRICETTE\_SOUPAPE.xxx**

**ASSEMBLAGE\_MATRICE\_OP20\_INF.xxx**

**CALE\_DE\_FRAPPE.xxx**

Partie 4

**PLAN\_SOUPAPE.xxx**