

CONSTITUTION DU SUJET

PARTIE A : PRESENTATION DU SUJET

Mise en situation	page 1
Dessin de définition du raccord brut	page 2
Gamme procédé méthodes	page 3
Principe du matriçage	pages 4 et 5
Dessin d'ensemble de l'outillage de matriçage	page 6
Dessin de définition de la matrice basse	page 7
Dessin de définition de la matrice haute	page 8
Dessin d'ensemble de l'outillage de détournage	page 9
Dessin de définition du poinçon	page 10

PARTIE B : DOSSIER TECHNIQUE

Tableau de choix des régimes érosion enfonçage	page 11
Tableau de choix des sous-dimensions érosion enfonçage	page 12
Table de conversion des duretés	page 13
Fiches matières	pages 14 à 17
Nomenclature des phases initiale	pages 18 à 19
Nouvelle nomenclature des phases	pages 20 à 21
Données fraises UGV	pages 22 à 25
Planning actuel de réalisation des matrices	page 26

PARTIE C : TRAVAIL DEMANDE

C1 : Organiser la maintenance de la production	page 27
C2 : Réaliser le poinçon de détournage	page 28
C3 : Réaliser les formes de matriçage	page 29
C4 : Choisir la matière des matrices	page 30
C5 : Choisir les outils en UGV	pages 30 à 32
C6 : Planifier et évaluer la réalisation en UGV	page 32

PARTIE D : DOCUMENTS REPONSES

	Doc réponses	
C1 : Organiser la maintenance de la production	DR1 - DR2	pages 33 et 34
C2 : Réaliser le poinçon de détournage	DR3 - DR4 - DR5	pages 35 à 37
C3 : Réaliser les formes de matriçage	DR6 - DR7	pages 38 et 39
C4 : Choisir la matière des matrices	DR7 - DR8	pages 39 et 40
C5 : Choisir les outils en UGV	DR9 - DR10 - DR11	pages 41 à 43
C6 : Planifier et évaluer la réalisation en UGV	DR12 - DR13	pages 44 et 45