

DOSSIER TECHNIQUE

LE DOSSIER COMPREND :

Dossier Numérique (sur le bureau) :

- Modèle numérique du moule (Moule 2 empreintes de charnière de plaque AM21)

Dossier Papier :

MISE EN SITUATION ET EXTRAIT DU CATALOGUE MEUSBURGER	Doc DT 1/9
DESSIN D'ENSEMBLE	Doc DT 2 à 7/9
Vue de dessus (sans la partie fixe) détail E	Doc DT 2/9
Vue de Face en coupe A-A	Doc DT 3/9
Vue en coupe B-B et détail F	Doc DT 4/9
Vue en coupe C-C	Doc DT 5/9
Vue de dessus (partie fixe uniquement)	Doc DT 6/9
Vue en demi-coupe D-D	Doc DT 7/9
NOMENCLATURE	Doc DT 8/9
DESSIN DE DEFINITION DU PRODUIT	Doc DT 9/9

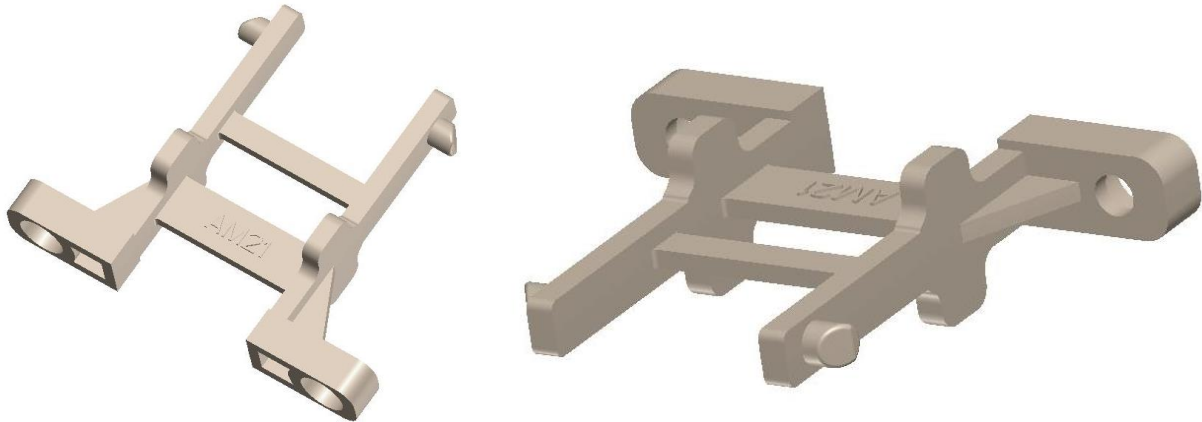
SPECIALITE	Baccalauréat Professionnel TECHNICIEN OUTILLEUR		SESSION 2014
EPREUVE	E1 : Epreuve scientifique et technique – S/E E11 : Analyse d'un outillage - U11		
Durée : 4h00	Coefficient : 2	1406-TO ST 11	

MISE EN SITUATION

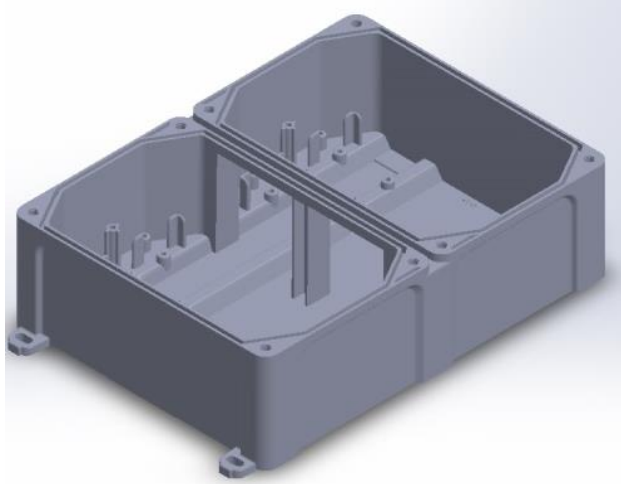
Présentation du produit :

La société GUILBERT a été chargée de la sous-traitance de l'étude et de la réalisation du moule d'injection plastique pour la Charnière AM21.

Ce moule permet de fabriquer des charnières de boîtiers électriques pour un fabricant de matériel et d'équipements électriques.



Elle s'implante sur le boîtier Am21 (en image ci-dessous) et permet la rotation du capot de fermeture.

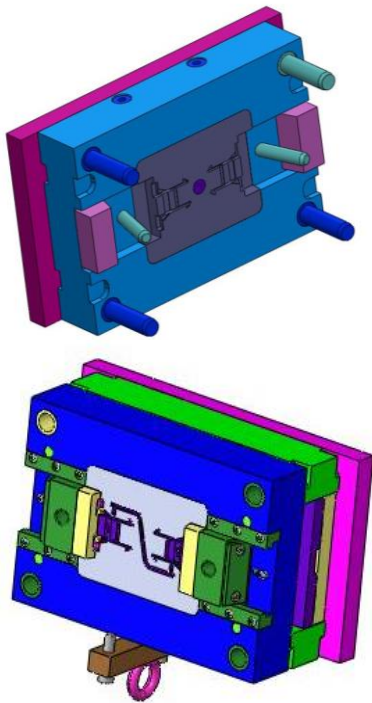


Caractéristiques techniques du produit :

- Matière : Valox 325 ou polybutylène téréphtalate (PBT)
Matière non chargée en fibres de verre
- Retrait : 1.5 %
- Masse : 24g
- Encombrement: L=62 ; l=49,5 ; e=17
- Couleur : Noir ou blanc
- Marquage : référence produit (AM21)

Caractéristiques de l'outillage :

- Type de moule : Injection plastique à tiroirs.
- Nombre d'empreintes : Deux
- Démoulage : Ejecteurs cylindriques
- Régulation : Circuit d'eau
- Capacité de production : Environ 10000 pièces par an
- Presse : Pression d'injection 50 MPa



EXTRAITS DU CATALOGUE MEUSBURGER

La broche 55 est usinée dans un éjecteur acheté dans le commerce :

E 1740

**Auswerferstift
nitriert -
oxidationsbeschichtet**

Ejector pin nitrided -
oxidation coated

Mat.: 1.2343 ≈ ISO 6751 (DIN 1530 A)
Form A

R	l3	d3	d1	l	Nr. /No.
0.5	5	12	7	125	E 1740/ 7 x 125
				160	E 1740/ 7 x 160
				200	E 1740/ 7 x 200
				250	E 1740/ 7 x 250
				315	E 1740/ 7 x 315
				400	E 1740/ 7 x 400
				500	E 1740/ 7 x 500
0.5	5	14	8	100	E 1740/ 8 x 100
				125	E 1740/ 8 x 125
				160	E 1740/ 8 x 160
				200	E 1740/ 8 x 200
				250	E 1740/ 8 x 250
				315	E 1740/ 8 x 315
				400	E 1740/ 8 x 400
				500	E 1740/ 8 x 500
				630	E 1740/ 8 x 630

SPECIALITE	Baccalauréat Professionnel TECHNICIEN OUTILLEUR		SESSION 2014
EPREUVE	E1 : Epreuve scientifique et technique – S/E E11 : Analyse d'un outillage - U11		
Durée : 4h00	Coefficient : 2	1406-TO ST 11	DT : 1/9