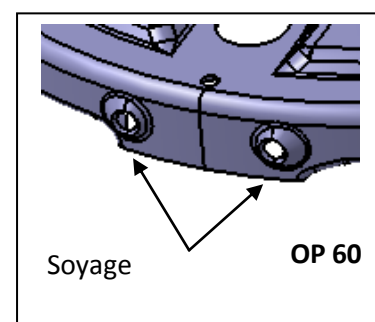
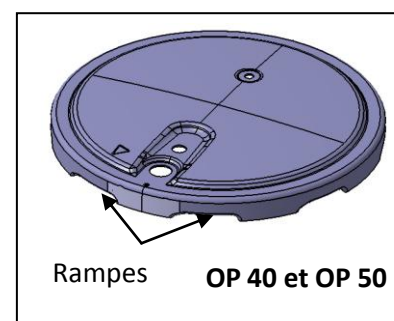
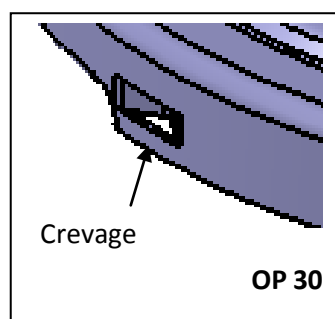
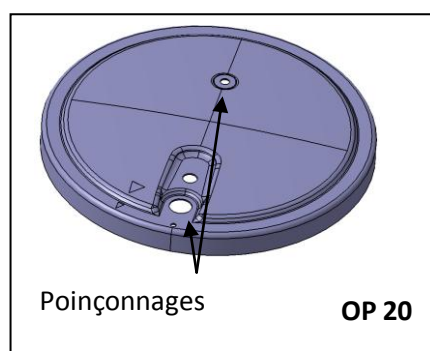
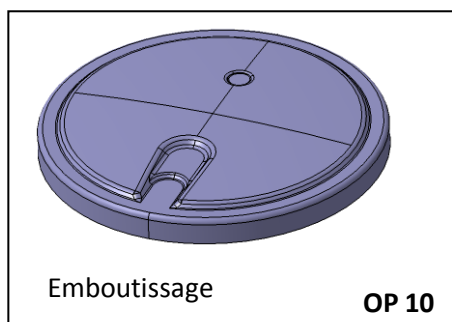
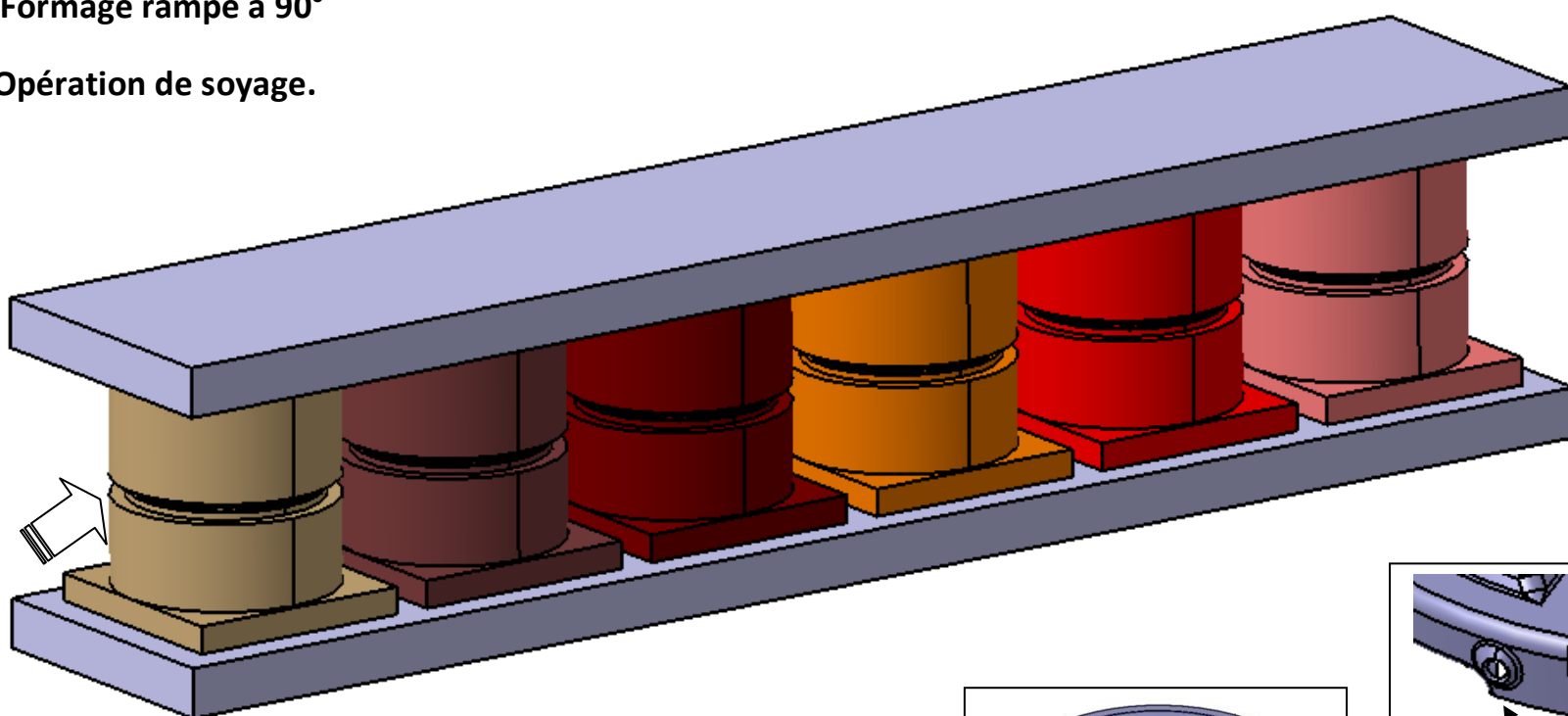
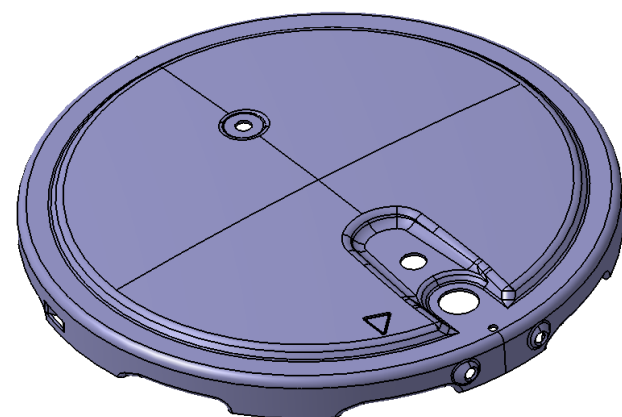


# Présentation de l'outillage

La gamme de réalisation des pièces s'effectue sur 6 outils assemblés sur une même presse.

A partir du flan de départ (disque)

- OP 10 : Emboutissage du couvercle.
- OP 20 : Poinçonnage manche et soupape.
- OP 30 : Opération de crevage.
- OP 40 : Formage rampe à 45°
- OP 50 : Formage rampe à 90°
- OP60 : Opération de soyage.



Les outillages développés pour l'étude sont l'OP 10 l'emboutissage et l'OP 20 le poinçonnage.

Afin de simplifier les outils, les systèmes d'éjection et de transfert de poste ne sont pas représentés.