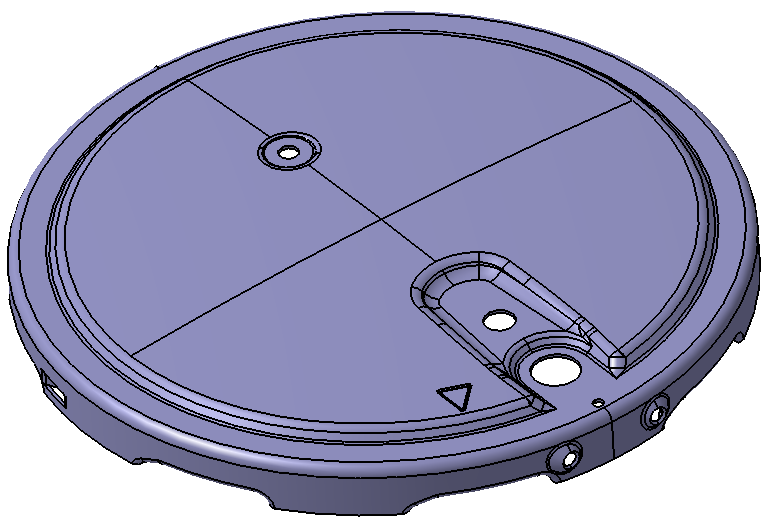
Présentation de l’outillage



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

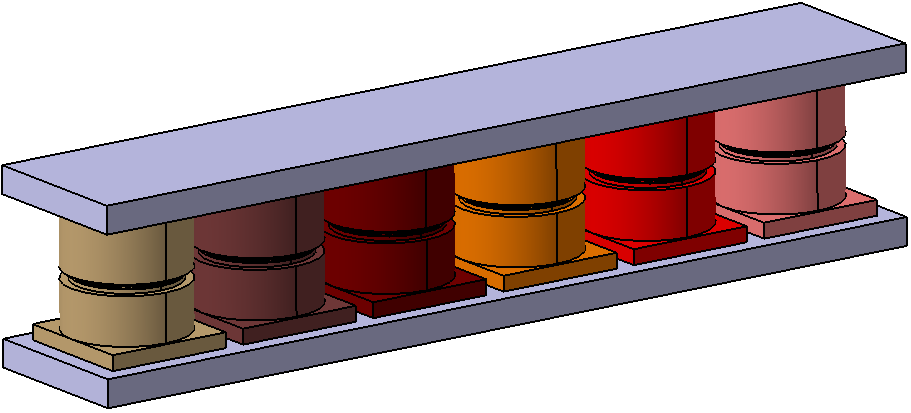
A partir du flan de départ (disque)

**- OP 10 : Emboutissage du couvercle.**

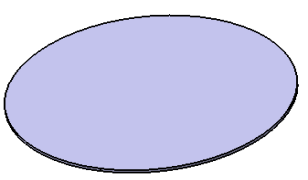
**- OP 20 : Poinçonnage manche et soupape.**

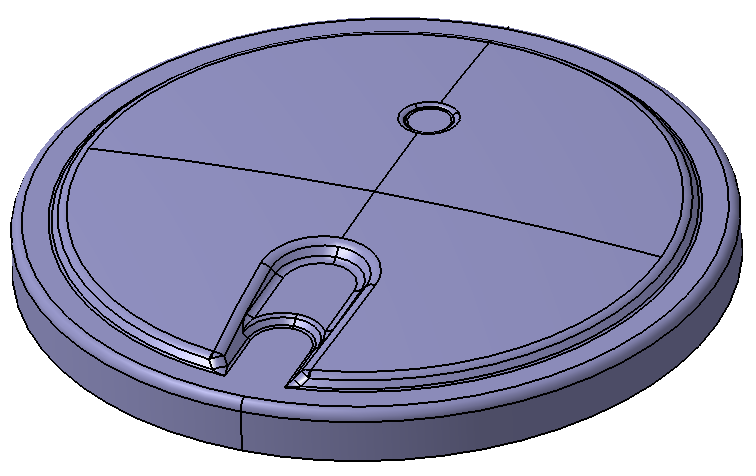
**- OP 30 : Opération de crevage.**

**- OP 40 : Formage rampe à 45°**

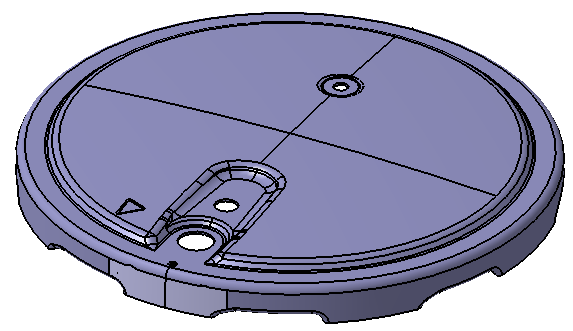
** - OP 50 : Formage rampe à 90°**

**- OP60 : Opération de soyage.**



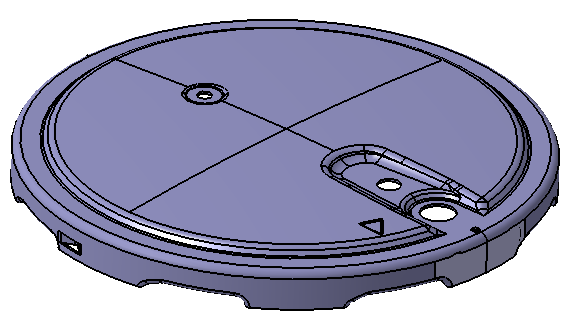


**OP 10**



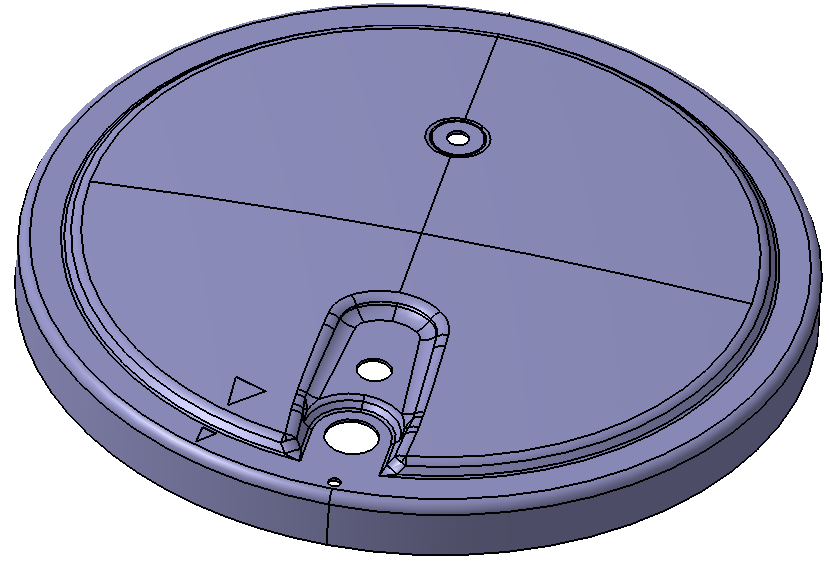
**OP 40 et OP 50**

Rampes



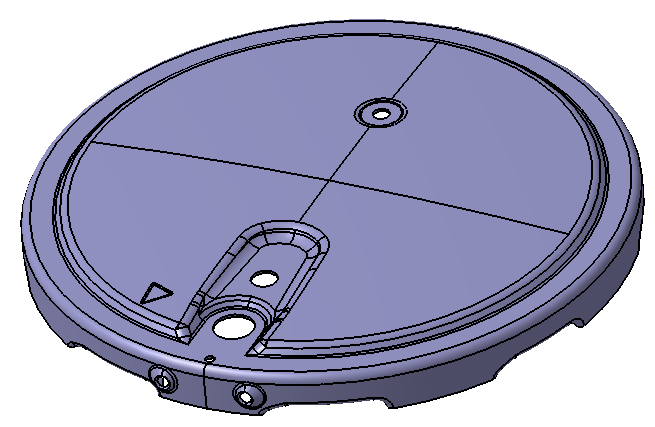
**OP 30**

Crevage



**OP 20**

Poinçonnages



**OP 60**

Soyage

Emboutissage

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.**

**DOCUMENT A**