

Synthèse des activités de conception détaillée d'outillage			Réf. : <i>09SL4a3V2BP</i>
Nom : <i>BP</i>	Pièce : <i>Capot supérieur</i>	Ens. : <i>Suivi de ligne</i>	Date : <i>24/08/2008</i>
Procédé : INJECTION PLASTIQUE			

Validation de l'obtention des parties actives par enfonçage

- Objectifs :**
- ⇒ Analyser la complexité de l'empreinte (nombre d'électrodes)
 - ⇒ Définir les paramètres d'enfonçage
 - ⇒ Modéliser l'électrode (maquette numérique)

Difficulté de réalisation de l'empreinte

Nombre d'électrodes pour la forme : 1
 ...

Définition des paramètres d'enfonçage

Matière pièce : *ENAW2017*
Matière électrode : *Cuivre*
Réglette utilisée : *Cuivre / acier* (à défaut)
Surface frontale : *S_f = 4,2 cm²*
Etat de surface final désiré : *CH_f = 28*
Régime d'ébauche choisi : *Che = 36*
Nombre d'électrodes : 1 seule 1 ébauche et 1 finition
Profondeur d'enfonçage : *L = 0,754 mm*
Sous dimensionnement de l'électrode : *SD = 0.105 au rayon*

Conception des électrodes

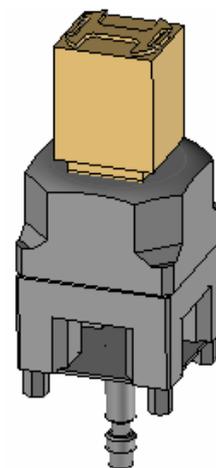
Outil de modélisation CAO : *TopSolid'Electrode*

Attachement :

- Electrode prise en pince
- Electrode avec talon prismatique et forme « languette »
- autre : *Prise d'électrode section carrée 26*

Description du travail d'analyse :

- *Importation de l'empreinte sous TopSolid'Electrode.*
- *Sélection des faces à usiner.*
- *Renseignement des dimensions de l'électrode et des paramètres du gap.*
- *Génération de la géométrie de l'électrode et mise en place du mandrin.*
- *Définition des points de contrôle et mise en plan*



Conclusion sur la faisabilité de l'enfonçage

Faisabilité de la modélisation de l'électrode à partir du fichier pièce : Oui Non

Observations : *L'obtention de l'empreinte par enfonçage ne pose pas de problème. L'érosion se fera par prise de référence (bord) puis descente suivant l'axe Z.*