

« Mise en barre économique : Coupe à 45° »

S2.2: LES CONVENTIONS ET NORMES D'EXPRESSIONS.

C2.4: Etablir la feuille de débit d'un ouvrage ou partie d'ouvrage.

C2.4.6: Réaliser la mise en barre.

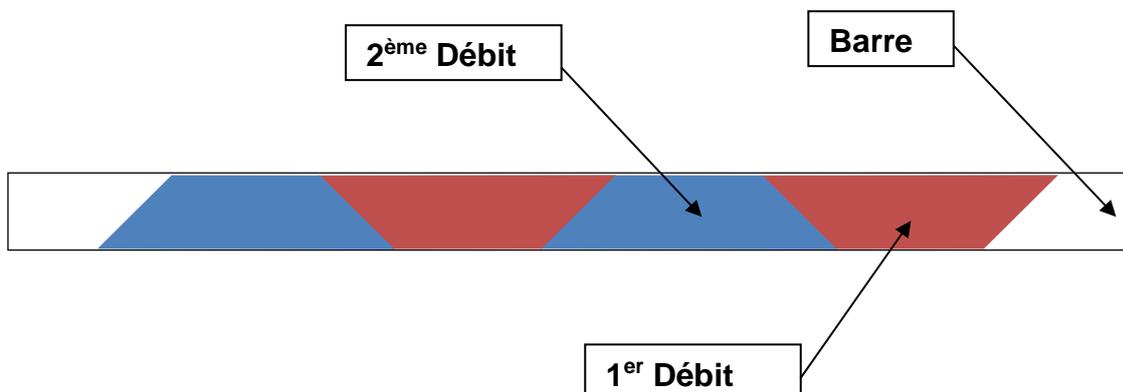
1 -) OBJECTIF:

C'est de déterminer **le maximum d'éléments** d'un ouvrage dans **un minimum de matière à utiliser** pour un même profilé.

2 -) PRINCIPE DE LA MISE EN BARRE:

a) But :

C'est de placer le maximum de **débit** en réalisant **une imbrication** afin d'économiser de la matière d'œuvre.



b) Paramètres à prendre en compte :

1. Machine-outil utilisée : Epaisseur de la lame ou du disque.
2. Longueur de la barre utilisée.
3. Longueur du ou des débits pour un même type de profilé.
4. Quantité d'élément à couper pour un même type de profilé.

« Mise en barre économique : Coupe à 45° »

S2.2: LES CONVENTIONS ET NORMES D'EXPRESSIONS.

C2.4: Etablir la feuille de débit d'un ouvrage ou partie d'ouvrage.

C2.4.6: Réaliser la mise en barre.

1 -) OBJECTIF:

C'est de déterminer _____ d'un ouvrage dans _____
_____ pour un même profilé.

2 -) PRINCIPE DE LA MISE EN BARRE:

a) But :

C'est de placer le maximum de _____ en réalisant _____ afin
d'économiser de la matière d'œuvre.

Barre

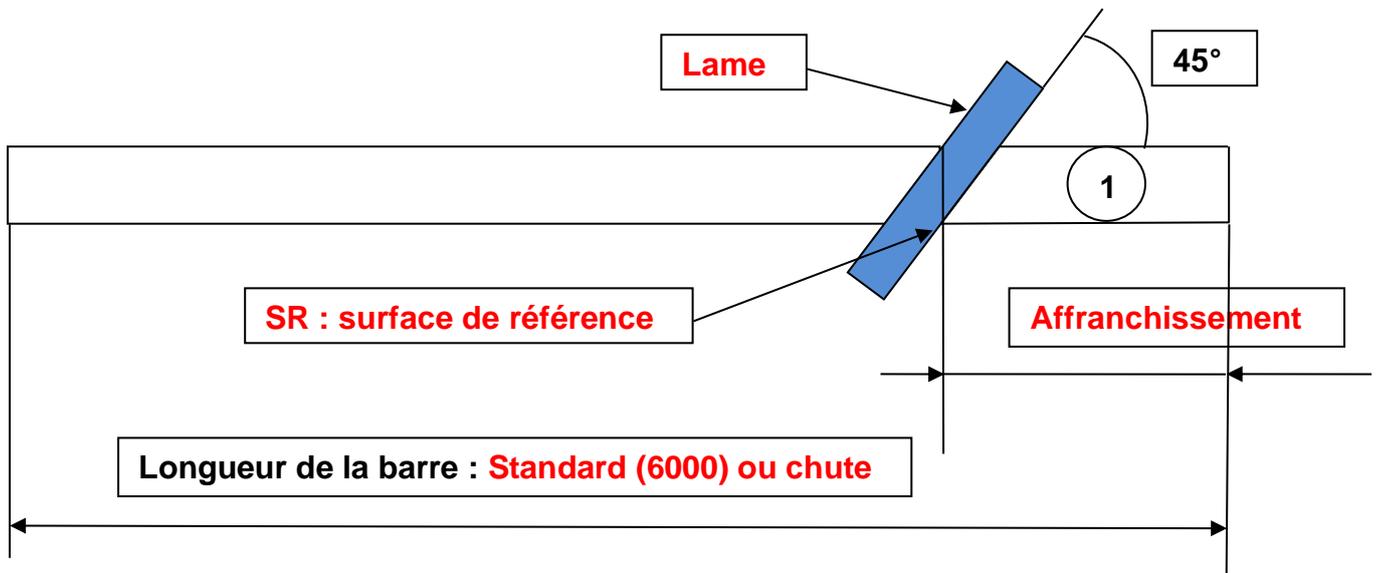


b) Paramètres à prendre en compte :

1. Machine-outil utilisée : Epaisseur de la lame ou du disque.
2. Longueur de la barre utilisée.
3. Longueur du ou des débits pour un même type de profilé.
4. Quantité d'élément à couper pour un même type de profilé.

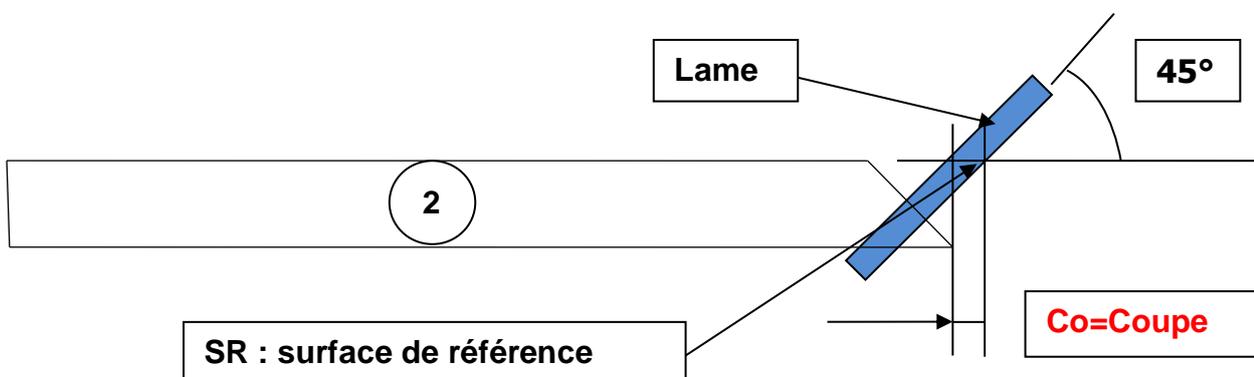
Réaliser une coupe d'affranchissement :

C'est établir **une coupe de mise à l'angle** de la barre et **une surface de référence**.



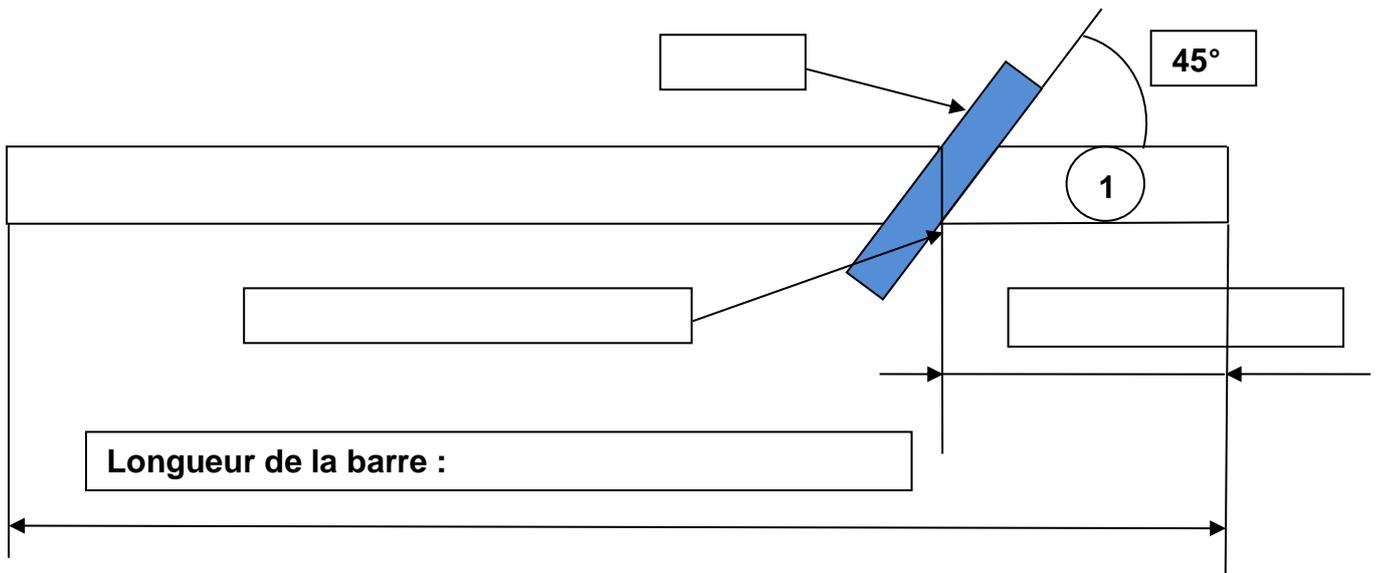
1. Retournement de la barre :

Réaliser **le retournement de la barre à 180°**.



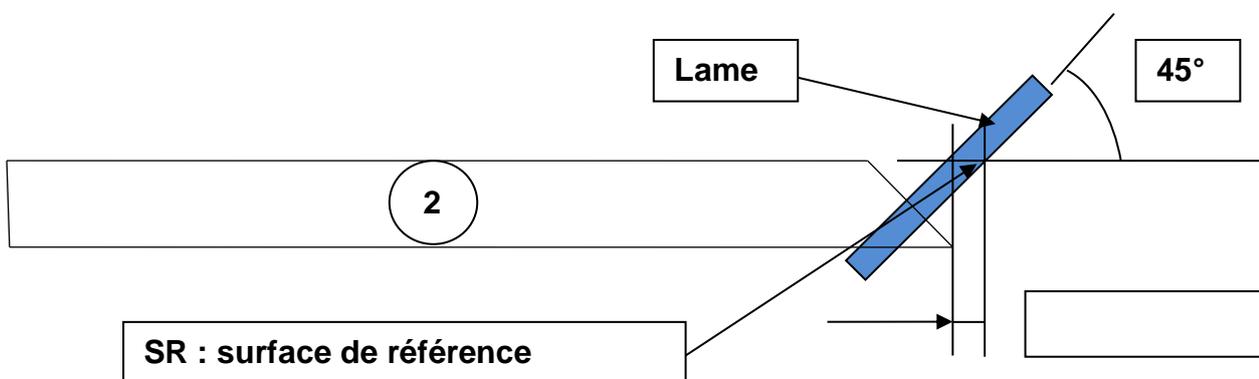
Réaliser une coupe d'affranchissement :

C'est établir _____ de la barre et _____



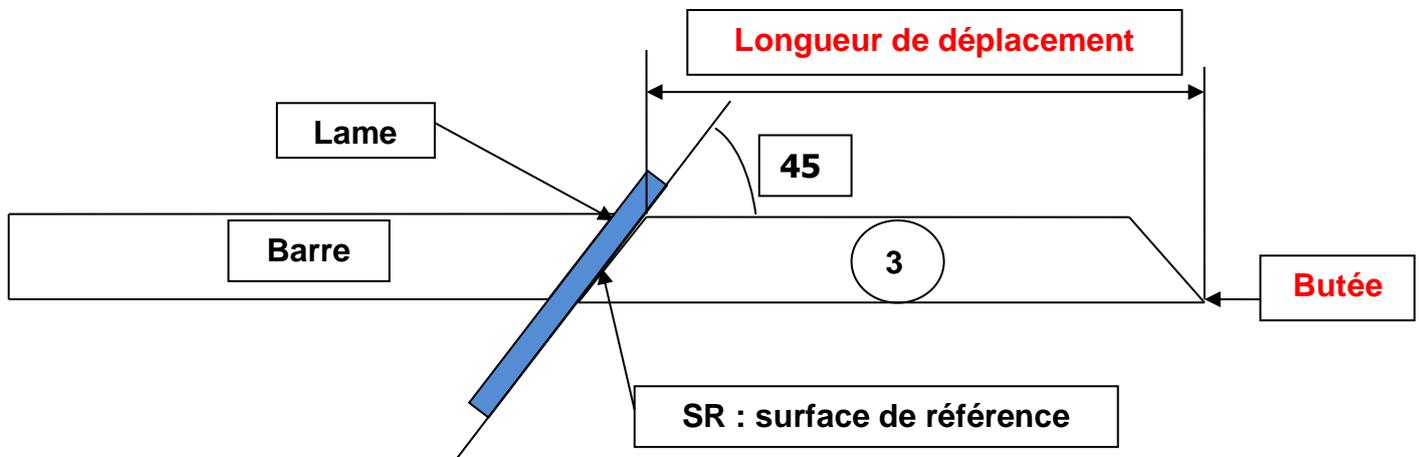
2. Retournement de la barre :

Réaliser _____



3. Mise en place du débit :

Réaliser **le déplacement** de la barre en butée (**Longueur du débit**).
Couper le débit.



Réaliser le déplacement et la coupe autant de fois que l'on peut dans la barre (En fonction du nombre de débit).

4. Déterminer la longueur du déplacement:

Longueur de déplacement = **Longueur du débit – section du profilé + Co (Coupe)**

5. Représentation et calcul :

La détermination de la mise en barre peut se réaliser :

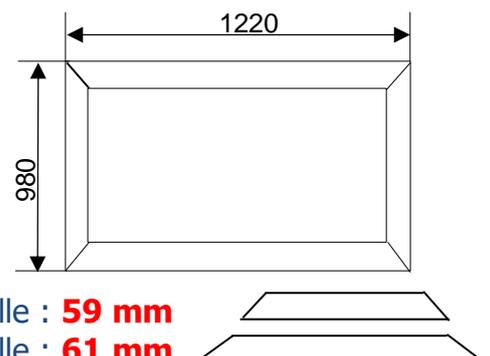
- Soit graphiquement (à l'échelle).
- Soit par calcul.

6. Principe de représentation et calcul :

Dans le cas où il y aurait différents éléments de l'ouvrage avec le même type de profilé, il faut commencer la mise en barre par les plus grandes longueurs.

On donne: Dossier technique « Cadre ». Tube 40x40 Ep :2 mm

Ensemble: Cadre
Matière: S 235 JR
Nombre d'ensemble: 4
Machine: Tronçonneuse fraise scie.
Largeur de la coupe (Co): 2 mm.
Affranchissement: 15 mm

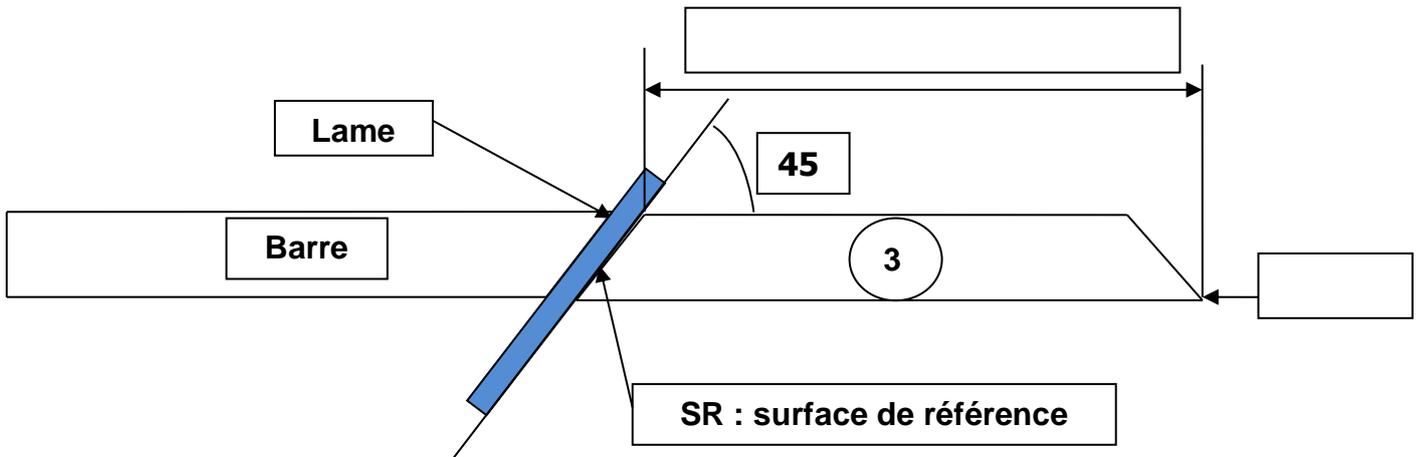


Repère: 01 Longueur: **980 mm**
Repère: 02 Longueur: **1220 mm**

Longueur à l'échelle : **59 mm**
Longueur à l'échelle : **61 mm**

3. Mise en place du débit :

Réaliser _____ de la barre en butée (_____).
Couper le débit.



Réaliser le déplacement et la coupe autant de fois que l'on peut dans la barre (En fonction du nombre de débit).

4. Déterminer la longueur du déplacement:

Longueur de déplacement = _____

5. Représentation et calcul :

La détermination de la mise en barre peut se réaliser :

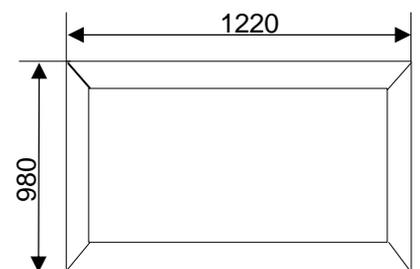
- Soit graphiquement (à l'échelle).
- Soit par calcul.

6. Principe de représentation et calcul :

Dans le cas où il y aurait différents éléments de l'ouvrage avec le même type de profilé, il faut commencer la mise en barre par les plus grandes longueurs.

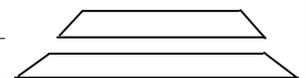
On donne: Dossier technique « Cadre ». Tube 40x40 Ep :2 mm

Ensemble: Cadre
Matière: S 235 JR
Nombre d'ensemble: 4.
Machine: Tronçonneuse fraise scie.
Largeur de la coupe (Co): 2 mm.
Affranchissement: 15 mm



Repère: 01 Longueur: _____ Longueur à l'échelle : _____

Repère: 02 Longueur: _____ Longueur à l'échelle : _____



MISE EN BARRE ECONOMIQUE « Coupe à 45° ».

Exercices

ON DONNE:

- Un plan d'ensemble « Armoire »
- Une fraise scie « SIRIO 370 »
- Largeur de la lame : 4 mm. Largeur coupe (Co) à 45° = 2 mm
- Une feuille de mise en barre économique.
- Nombre d'ensemble : 5
- La fiche de débit.
- Echelle des éléments : Rep :1 = 27 mm Rep :2 = 55,5 mm

FICHE DE DEBIT

Client : EREA Jean d'Orbestier.

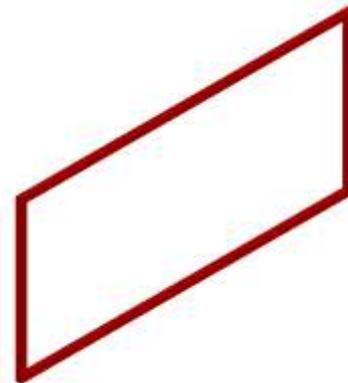
Adresse :

Rue de l'Abbaye. 85180 LE CHATEAU
D'OLONNE

Type d'ouvrage : Armoire

Repère :

Quantité : 5



Désignation	Repère	Référence	Qté	Long Débit	Long Déplacement	Coupes
Montant	1	Tube 20x20	10	540	540-20+2 = 522	45°- 45°
Traverse	2	Tube 20x20	10	1110	1110-20+2= 1092	45°- 45°

ON DEMANDE:

1) D'établir la mise en barre économique pour les éléments : Rep :1 et Rep :2.

- De réaliser la représentation graphique.
- De déterminer par calcul la mise en barre.
- De réaliser la fiche d'optimisation.

ON EXIGE:

- Une écriture lisible.
- Que la représentation soit à l'échelle et exploitable.
- Que les calculs soient corrects.

1

2

