

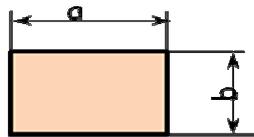
DOSSIER TECHNIQUE	Classe : LP C. STOESEL
Mise en Tôle	Nom : 1/3

1) Définition

Effectuer une mise en tôle, c'est positionner de **manière rationnelle et la plus économique possible** un nombre d'élément donné dans un ou des formats de tôle donnés.

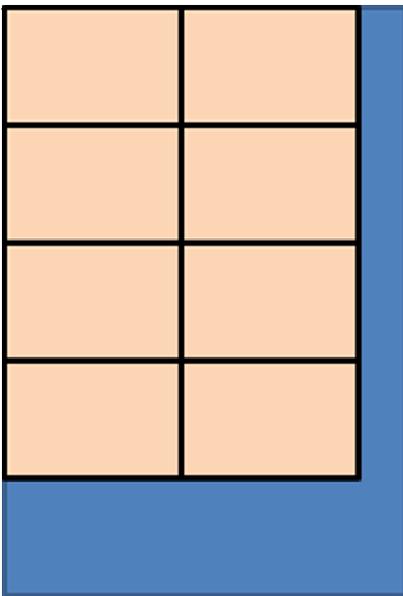
2) Démonstration

Considérons que, dans tous les cas étudiés par la suite, les éléments que nous aurons à débiter sont de formes géométriques simples. (Rectangles)

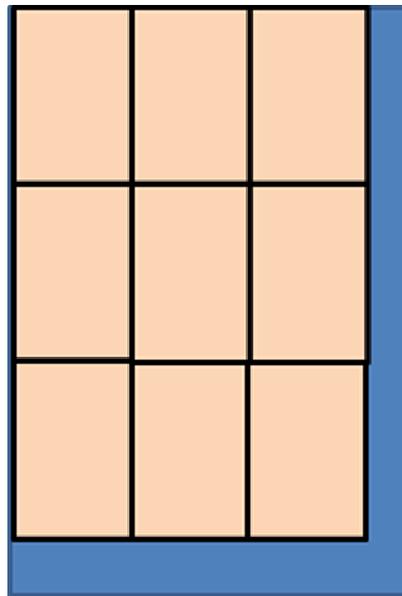


En fonction du positionnement de notre élément dans le format de tôle 2 cas sont possibles:

Sens Travers



Sens Long

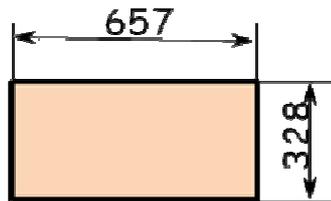


Il conviendra donc de réaliser une petite étude pour déterminer la solution la plus économique.

DOSSIER TECHNIQUE	Classe : LP C. STOESEL
Mise en Tôle	Nom : 2/3

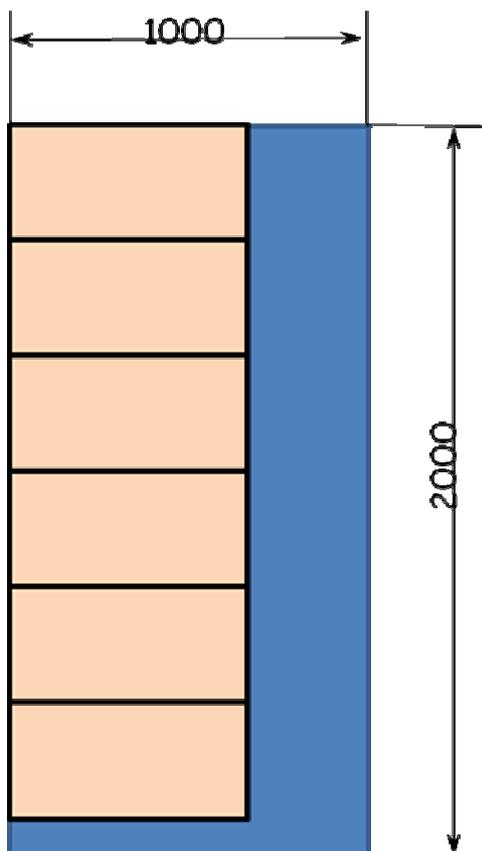
3) Etude

Élément étudié :



Solution A

Éléments positionnés dans le sens Travers :



Dimension de la Tôle :

1000x2000

Nombre d'éléments possible dans la largeur du format de tôle :

$1000 / 657 = 1,52$ soit 1 seul éléments.

Nombre d'éléments possible dans la longueur du format de tôle :

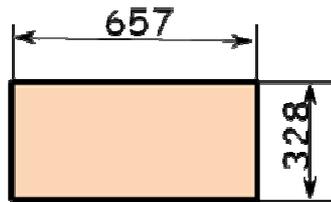
$2000 / 328 = 6,09$ soit 6 éléments.

Nombre total d'élément possible dans le format de tôle :

$6 \times 1 = 6$ éléments.

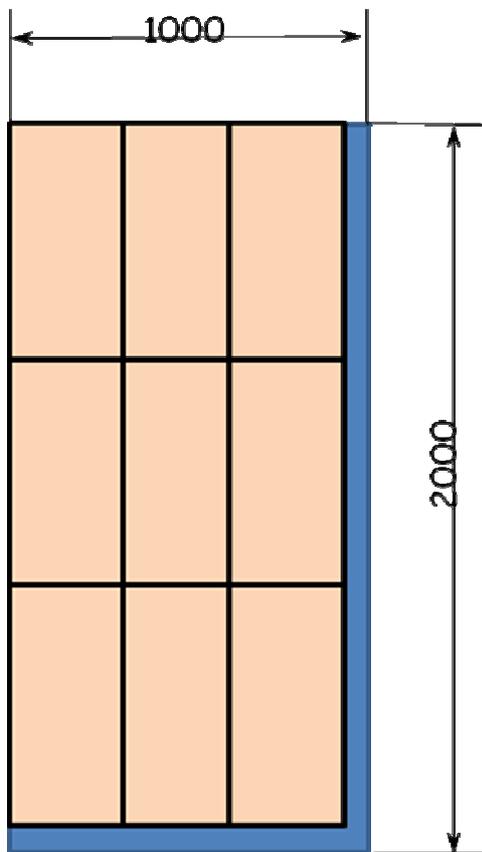
DOSSIER TECHNIQUE	Classe : LP C. STOESEL
Mise en Tôle	Nom : 3/3

Élément étudié :



Solution B

Éléments positionnés dans le sens Long :



Dimension de la Tôle :

1000x2000

Nombre d'éléments possible dans la largeur du format de tôle :

$1000 / 328 = 3,04$ soit 3 éléments.

Nombre d'éléments possible dans la longueur du format de tôle :

$2000 / 657 = 3,04$ soit 3 éléments.

Nombre total d'élément possible dans le format de tôle :

$3 \times 3 = 9$ éléments.

Conclusion :

La solution B est la plus rationnelle et la plus économique car c'est celle où l'on débite le plus d'éléments.

4) Application

Nous avons à réaliser un cylindre dont le développement est de $254 \times 426 \times Ep.2$. Pour ce faire nous avons à notre disposition des tôles de format commercial de $2000 \times 1000 \times Ep.2$

Réaliser la mise en tôle la plus économique possible.