

<b>DOSSIER TECHNIQUE</b>	Classe : LP C. STOESSEL
Mise en barre	Nom : <span style="float: right;">1/2</span>

### 1) Définition

La mise en barre permet de déterminer un débit économique idéal en disposant les pièces sur les profilés afin d'obtenir le moins de chute possible donc de commander un minimum de matière.

### 2) Les facteurs

Il faut tenir compte de deux facteurs pour réaliser une mise en barre :

- La largeur de la lame de scie ou du disque (de 2 à 4 mm).
- L'affranchissement

### 3) L'affranchissement

L'affranchissement consiste à tronçonner sur une longueur de 10 à 50 mm les extrémités des profilés qui sont souvent abîmées (au cours de la manutention par des chocs).

Cette opération permet également d'obtenir un équerrage.

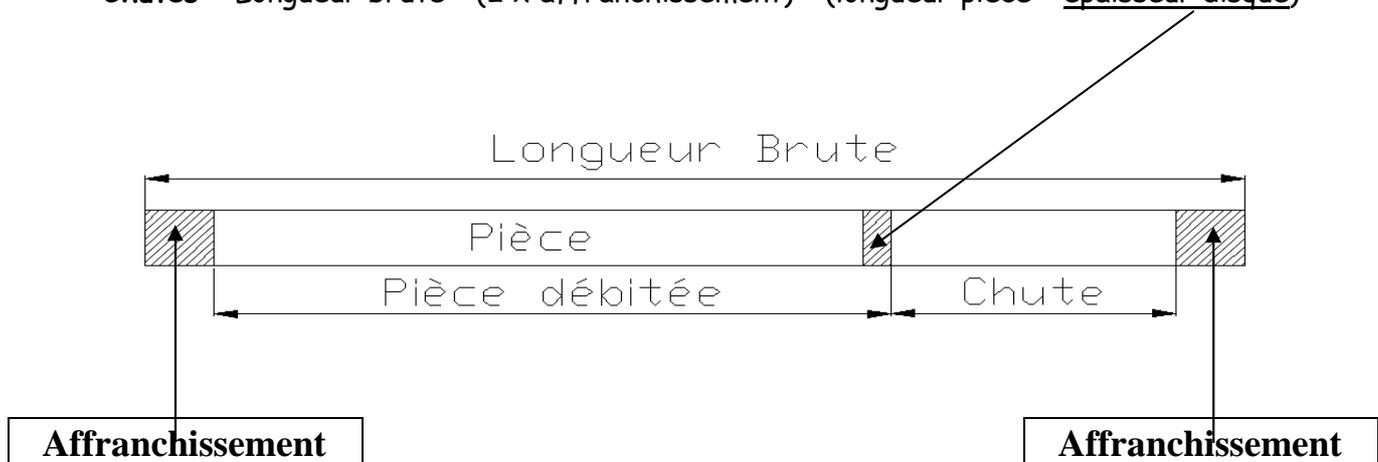
### 4) Longueur marchande ou brute

Les longueurs courantes des profilés sont :

- ❖ 6 mètres
- ❖ 12 mètres
- ❖ 15 mètres

### 5) Formules :

**Chutes** = Longueur brute - (2 x affranchissement) - (longueur pièce + épaisseur disque)



<b>DOSSIER TECHNIQUE</b>	Classe : LP C. STOESSEL
Mise en barre	Nom : <span style="float: right;">2/2</span>

Exercice 1 :

longueur du profilé : **6 mètres** ; tube carré de **30x30 x3**  
longueur de la pièce : 2960mm                      Nb : 2  
affranchissage sur 50 mm  
largeur de la saignée : 3 mm

- **Combien de barre faut-il pour débiter 2 pièces ?**
  
- **Indiquer les dimensions des chutes :**
  
- **Comment peut-on réaliser deux pièces dans la même barre ?**

Exercice 2 :

longueur du profilé : **6 mètres** ; tube carré de **30x30 x3**  
longueur de la pièce REP 1 : **800mm**              Nb : 7  
longueur de la pièce REP 2 : **400mm**              Nb : 5  
affranchissage sur 20 mm  
largeur de la saignée : 3 mm

Barre 1

Barre 2

**En vous aidant des schémas des barres ci-dessus, compléter :**

✓ Nombre de barres nécessaires ? justifiez votre réponse.

✓ Dimensions des chutes :

Profilé 1 : \_\_\_\_\_ ; Profilé2 : \_\_\_\_\_