

# FICHE D'ESSAIS FRAISAGE CONCERNANT Rapport Spécifique N°



Responsable de l'essai : Mr. Luc VERNIER

Date : 22.11.02

Société : DISCRETION

Correspondant : Nicolas

Pièce : Brute Fonderie

Matière : Fonte GL

Dureté : 200/230 HB

Stabilité : Noyau Sable

Etat : Brut

Machine : Centre Usinage    Puissance : 10KW    Attachement lg : ISO 40

Rotation Maxi : 6000 Tr/min    Axe de travail : Vertical

Lubrification : Non

Usinage : 1 opération

Type d'opération : Alésage demi finition

Outil en place : Barre d'alésage Type : 2 plaquettes Øxlg Utile : Ø90 x 70

Marque : TIZIT CCMT 12 04 04 Brise copeau Standard Nuance : Tin

Attachement/Entraînement : Tête d'ANDREA    Z : 2

**PROPOSITION ESSAI : CCMW 120408 UC5015 - Conseil : OCTACUT Ø 50**

Conditions coupes	en place	notre préconisation
Vitesse de coupe $V_c = m/min$ :	170	350
Vitesse de rotation $N = Tr/min$ :	600	1250
Avance par dent $f_z = mm/tr$ :	0.017	0.35 x 2
Vitesse d'avance $A = mm/min$ $V_f$	20	875 mm
Profondeur de passe $A_p = mm$ :	1 à 2 mm au rayon	1 à 2 mm au rayon
Largeur de passe $A_e = mm$ :	0.017	0.35
Débit copeaux $[(V_f \times A_p \times A_e) / 1000]$ $Cm^3/min$	0.00136 $Cm^3$	1.225 $Cm^3$
Longueur d'usinage $l = mm$ :		
Temps d'usinage $t_e = min$ :	6'51	9 secondes
Etat de surface :	Propre	Semi finition souhaitée propre
Aspect du copeau :	Arraché pièce chaude	Copeau et pièce froide
Aspect de la plaquette :	Arrête effondrée	Usure normale
Résultat :	6 à 8 pièces par arrête de coupe	26 à 28 pièces par arrête de coupe
Remarque : Avec Octacut 4 dents ...	Usure rapide - Perte de la côte	~ 45 x + rapide...voir Octacut