

# FICHE D'ESSAIS FRAISAGE CONCERNANT Rapport Spécifique N°01 Bride

Responsable de l'essai :  Mr. Luc VERNIER Date : 26.05.03

Société : Discrétion Correspondant : Daniel et Guy.

Pièce : Tête de vérin Matière : 1 E0361-XC48 Dureté : 80Kg/mm<sup>2</sup>  
Série : 400/mois Stabilité : Moulé Etat : Brut

Machine : Mori Seki SH 503/50 Puissance : 86Kw total  
 Attachement lg : ISO 50 Court Rotation Maxi :  
 Axe de travail : Horizontal Lubrification : Non

Usinage : Opposition Type d'opération :  
 Surfaçage

Outil en place : Fraise 8 Dents S Type : Surfacer 45° Ø x lg Utile : 160

Marque : TIZIT Plaquelette : ~SEKN 12 Nuance :  
 Attachement/ Entraînement : ISO50 Alésage Z : 8

## PROPOSITION OUTIL ESSAI : PO160.001 – OFMT0705AFTN IN2005 – 10 Z

ConditionS coupes	en place	notre preconisation
Vitesse de coupe Vc = m/min :	300	180
Vitesse de rotation N = Tr/min :	600	360
Avance par dent fz = mm/dent :	0.15	0.24
Vitesse d'avance Vf = mm/min :	720	850
Profondeur de passe Ap = mm :	2 à 3 mm	2 à 5 mm
Largeur de passe Ae = mm :	40 à 90 mm	40 à 90 mm
Débit copeaux [(Vf x Ap x Ae) /1000] Cm3/min	Maxi 195 Cm3/min	Maxi 383 Cm3/min
Longueur d'usinage l = mm :	40 pièces par arrête	Pas d'élément
Temps d'usinage te :	3'10/pièce	2'40/pièce
Etat de surface :	Propre	Propre
Aspect du copeau :	Pas d'élément	Très bien
Aspect de la plaquelette :	Bien	Pas d'usure sur 4 pièces
Résultat :	Satisfaisant	Puissance broche à contrôler pour Aller encore plus loin dans l'essai.
Remarque :	Réduction des temps, souhaitée	