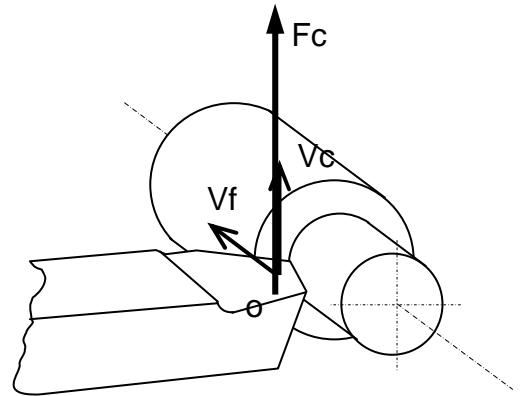


1- Puissance de coupe en usinage :

L'étude et l'évaluation des forces de coupe présente un intérêt en usinage principalement :

- pour dimensionner les et les de machine outils ;
- pour maîtriser l'apparition des (broutage) ;
- pour évaluer la et permettre ainsi le choix rationnel d'une machine outil.



Cette puissance de coupe absorbée par la broche, se détermine à l'aide d'une formule qui tient compte :

- des paramètres de coupe en fonction de la à usiner,
- des forces de coupe de l'outil sur la pièce au travers d'une variable k_c appelée :

$$k_c = \frac{F_c}{A_D}$$

k_c : pression spécifique de coupe

F_c : Force de coupe

A_D : Section du copeau

Remarque : k_c représente donc une force de coupe par unité de surface.

Il existe des banques de données qui permettent de déterminer à l'aide d'un tableau, la valeur de k_c à prendre, en fonction de la matière à usiner, de sa résistance à la traction (dureté Brinell) et de l'épaisseur du copeau, pour des outils carbures.

La formule générale de la **puissance de coupe** P_c peut s'écrire :

La puissance de coupe est exprimée en kiloWatt

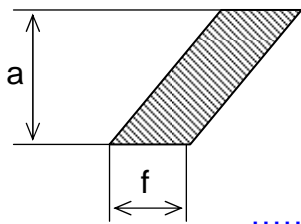
$$P_c = k_c \cdot V_f \cdot A_D$$

A l'aide des abaques de calcul de puissance en tournage comme en fraisage (page 4 et 5), il est possible de déterminer P_c en fonction des données pour un usinage (paramètres de coupe, outil utilisé, matière usinée, machine).

Ces abaques sont des outils permettant de s'affranchir de la formule de calcul de puissance de coupe.

2- Puissance de coupe en tournage absorbée par la broche :

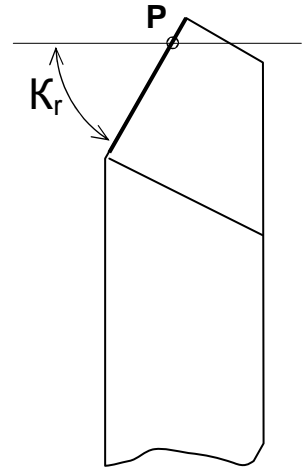
Si l'on considère la section de copeau :



La section du copeau s'écrit :

$$A_D =$$

Pour un outil donné :



La formule de la puissance de coupe peut s'écrire :

$$P_c =$$

En BEP, nous utiliserons l'abaque de calcul de puissance de coupe de tournage (page 4), pour déterminer P_c .

ATTENTION : L'unité de k_c sur l'abaque de la pages 4, est exprimée en daN/mm^2 !

Exemple : Usinage d'un arbre de scie en ébauche.

Données : $\varnothing 50\text{mm}$

- Matière usinée C48 pour une pression spécifique de coupe $k_c = 2500 \text{ N/mm}^2$
- Profondeur de passe $a = 4\text{mm}$
- Vitesse de coupe $V_c = 160\text{m/min}$
- Avance $f = 0,4\text{mm/tr}$
- Outil PSBN ($K_r = 75^\circ$) à coupe négative
- Machine outil utilisée : tour parallèle conventionnel, rendement $\eta = 0,6$

Question : A l'aide de l'abaque de puissance de coupe en tournage, déterminer la puissance consommée par le moteur pour réaliser cet usinage.

Réponse :

3- Puissance de coupe en fraisage absorbée par la broche :

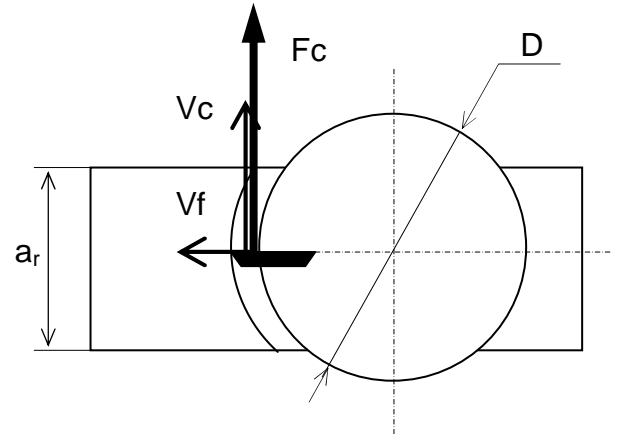
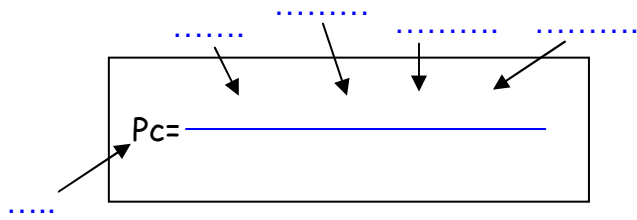
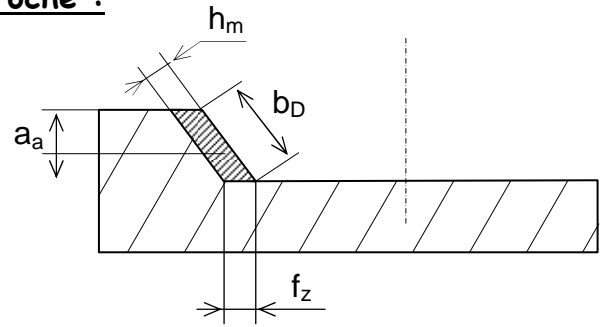
Illustration d'une dent en prise :

La section du copeau moyen peut s'écrire :

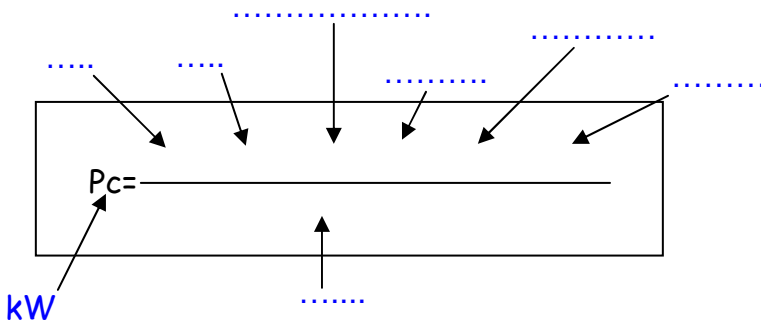
$$A_{Dm} = \dots\dots\dots$$

La puissance développée par F_c peut s'écrire :

Avec Z' : nombre de dents en prise.



Il est alors possible d'en déduire la formule de la puissance de coupe à la broche :



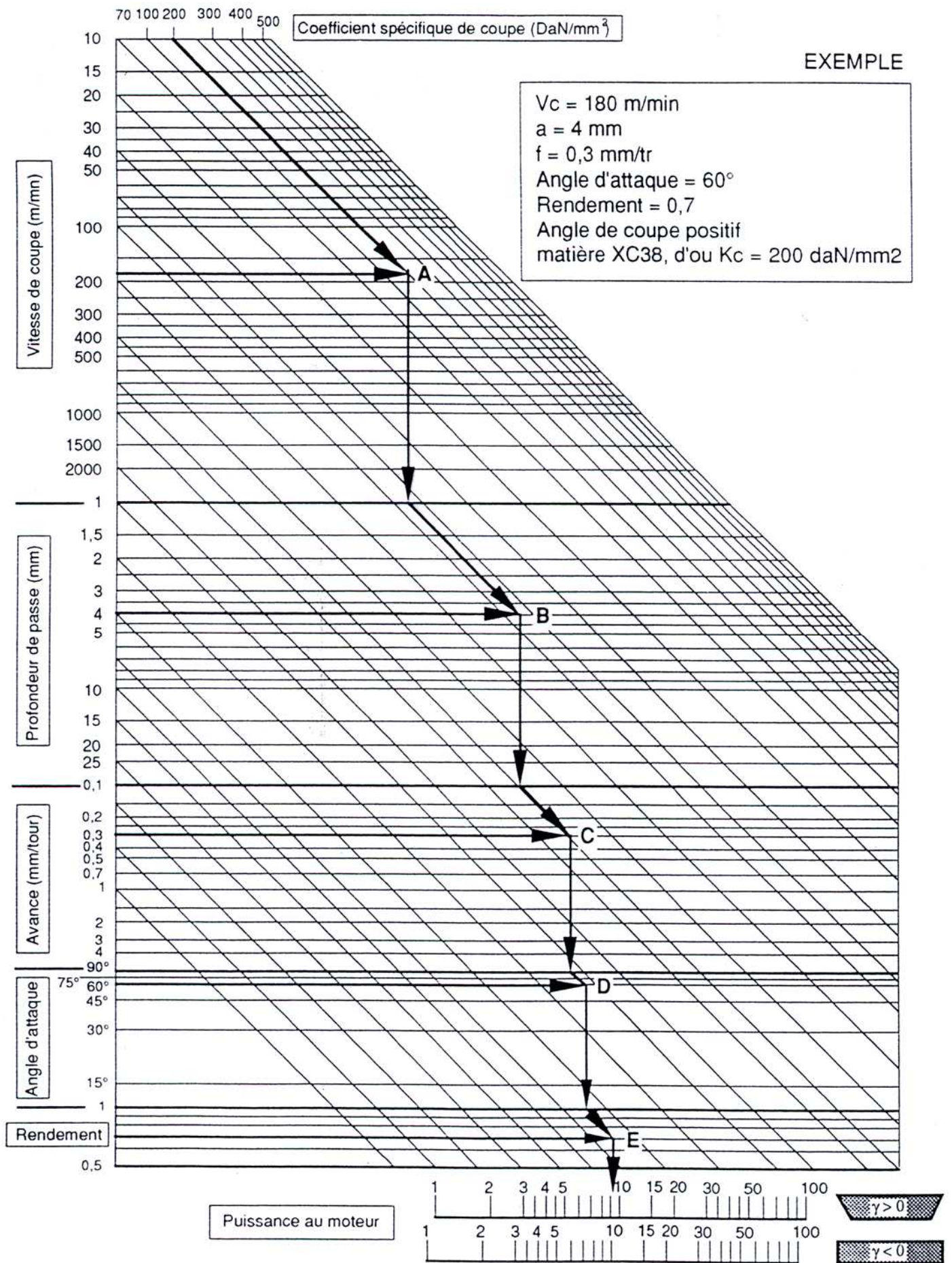
En BEP, nous utiliserons l'abaque de calcul de puissance de coupe de fraisage (page 5), pour déterminer P_c .

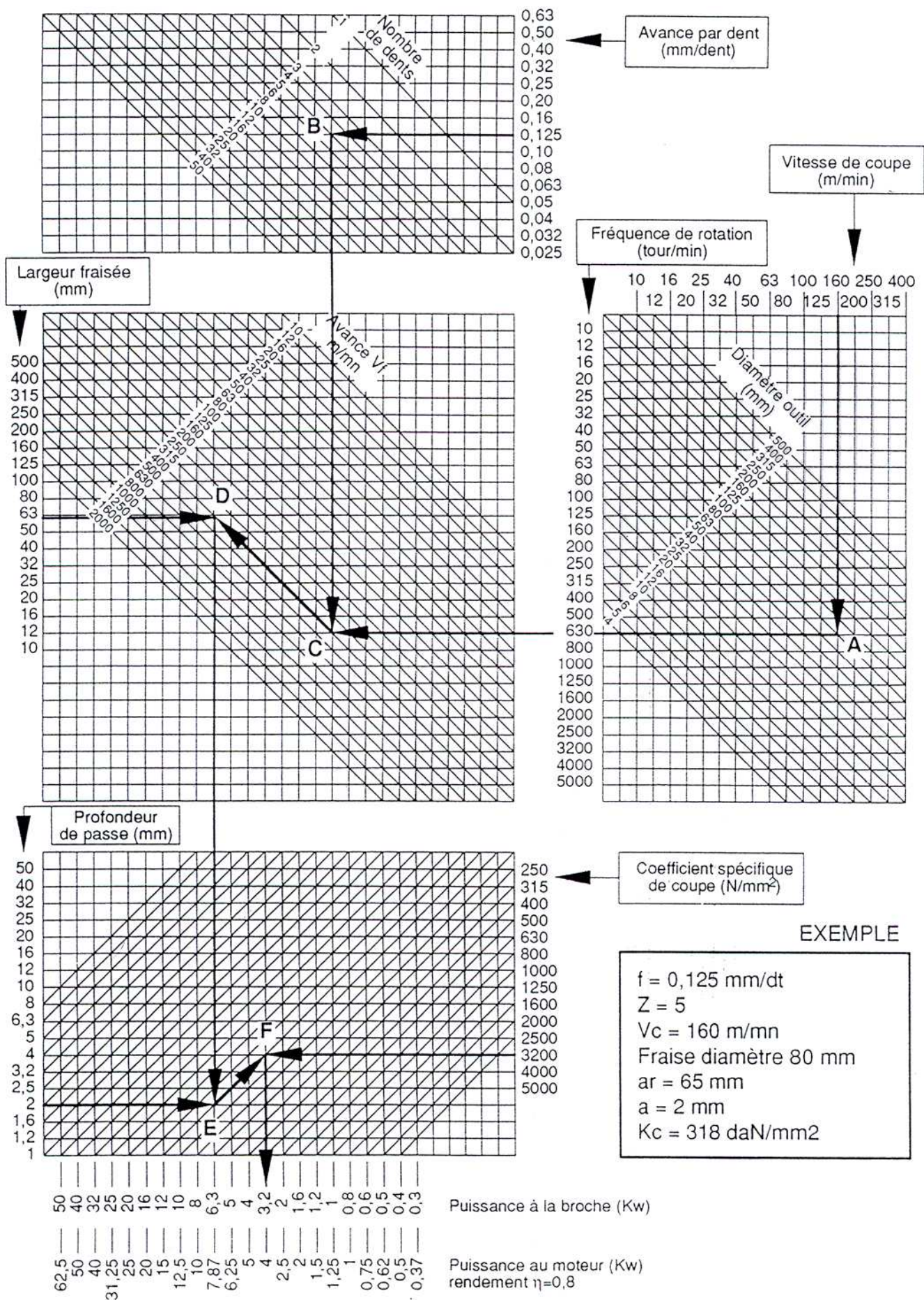
Exemple : Usinage d'un guide lame en ébauche

- Données : Matière usinée **C38** pour une pression spécifique de coupe **$k_c = 2533 \text{ N/mm}^2$**
- Largeur fraisée **$a_r = 105\text{mm}$** et profondeur de passe **$a_a = 3\text{mm}$**
- Vitesse de coupe **$V_c = 100\text{m/min}$**
- Fraise tourteau à plaquettes carbures **$\varnothing 125$**
- Avance **$f_z = 0,3\text{mm/tr}$**
- Nombre de dents **$Z = 8$**
- Rendement du moteur de : **$\eta = 0,8$**

Question : A l'aide de l'abaque de puissance de coupe en fraisage, déterminer la puissance consommée par le moteur pour réaliser cet usinage.

Réponse :





EXEMPLE

$f = 0,125 \text{ mm/dt}$
 $Z = 5$
 $V_c = 160 \text{ m/mn}$
 Fraise diamètre 80 mm
 $a_r = 65 \text{ mm}$
 $a = 2 \text{ mm}$
 $K_c = 318 \text{ daN/mm}^2$