

## I) Introduction :

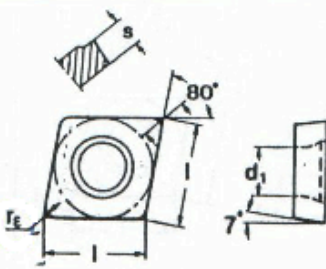
### Rappel sur le rayon de bec :

#### T-MAX U



Plaquettes  
non réversibles  
pour l'aluminium

Référence  
de commande



Tolérances, mm  
l = ±0,025  
s = ±0,13  
r<sub>E</sub> = ±0,10

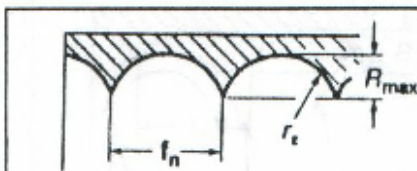
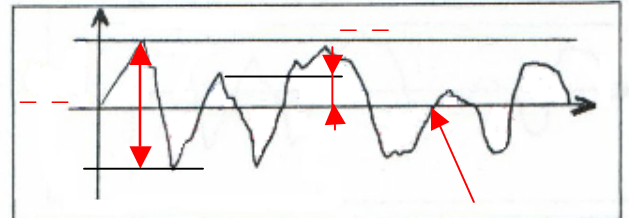
06	CCGX 06 02 04-AL
09	CCGX 09 T 04-AL
12	CCGX 12 04 04-AL 12 04 08-AL

	l	d <sub>1</sub>	s	r <sub>E</sub> (mm)
06	6,35	2,8	2,38	0,4
09	9,525	4,4	3,97	0,4
12	12,7	5,5	4,76	0,4 - 0,8

## II) Caractéristique de l'état de surface :

Il est noté Ra sur le dessin de définition.

Ra \_\_\_\_\_



A chaque valeur du Ra correspond une  
valeur de Rmax :

Si Ra    1.6                    Rmax=10Ra  
Si Ra    1.6                    Rmax=5Ra

## III) Choix du rayon de bec :

- en ébauche : \_\_\_\_\_
- en finition : \_\_\_\_\_

Remarque : \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

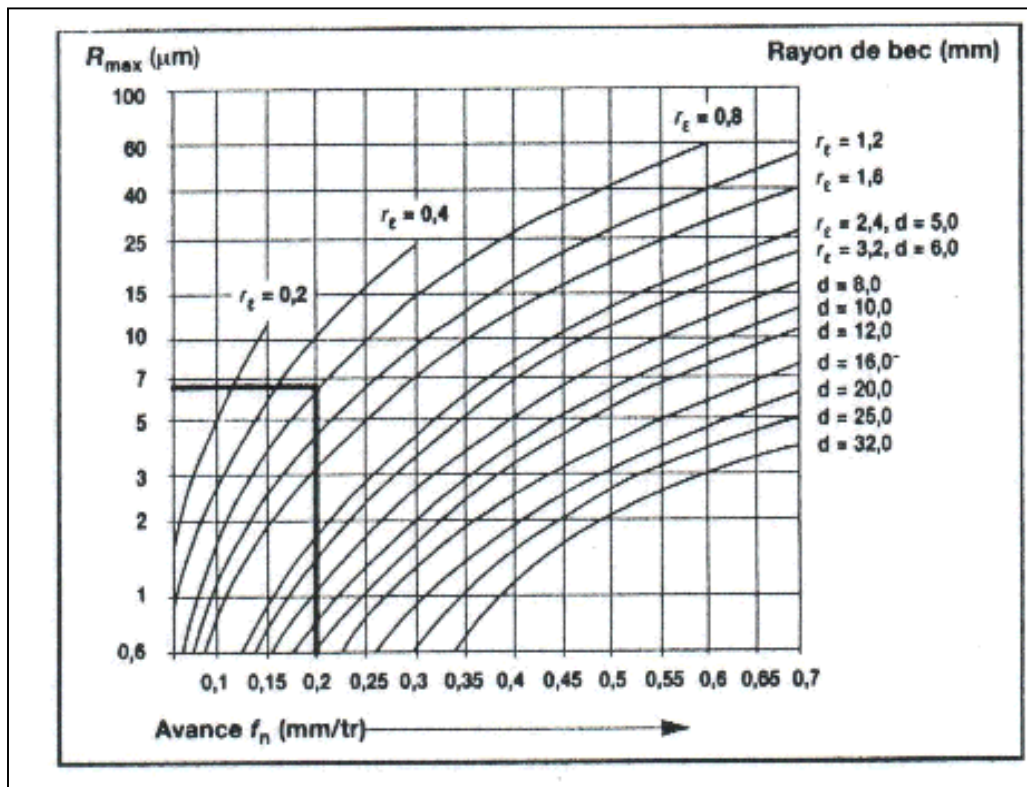
**IV) Choix des avances**

a) en ébauche :

-----  
-----

b) en finition :

On utilise le tableau ci dessous



Ce diagramme donne les valeurs théoriques de l'avance pour chaque combinaison du rayon de bec et du  $R_{max}$ .

**V) Application :**

**Exercice 1 :**

Trouver la vitesse d'avance pour une opération d'ébauche en tournage.

Donnée : rayon de bec = 0.8mm

**Exercice 2 :**

Trouver la vitesse d'avance pour une opération de finition en tournage.

Donnée :  $R_a = 0.5$  micromètre