


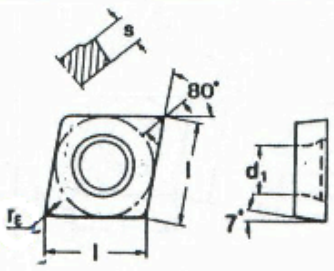
I) Introduction :

On choisit le rayon de bec de la plaquette en fonction de l'état de surface à obtenir.

Rappel sur le rayon de bec :

T-MAX U


Plaquettes non réversibles pour l'aluminium



Tolérances, mm
l = ±0,025
s = ±0,13
r_ε = ±0,10

	l	d ₁	s	r _ε (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

Référence de commande

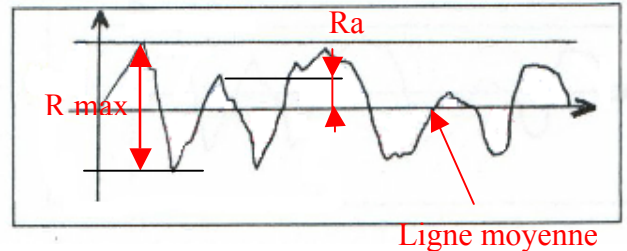
06	CCGX 06 02 04-AL
09	CCGX 09 T3 04-AL
12	CCGX 12 04 04-AL
	12 04 08-AL

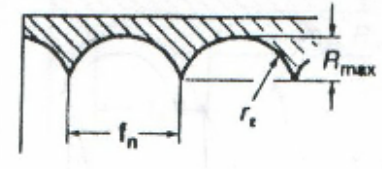
Le rayon de bec est noté R_ε

II) Caractéristique de l'état de surface :

Il est noté Ra sur le dessin de définition.

Ra Rugosité arithmétique, moyenne arithmétique





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 : R_ε 0.8 mm
- en finition : R_ε 0.2 mm

Remarque : un rayon de bec important augmente les vibrations.

En diminuant f et R_ε on obtiendra un meilleur état de surface

IV) Choix des avances

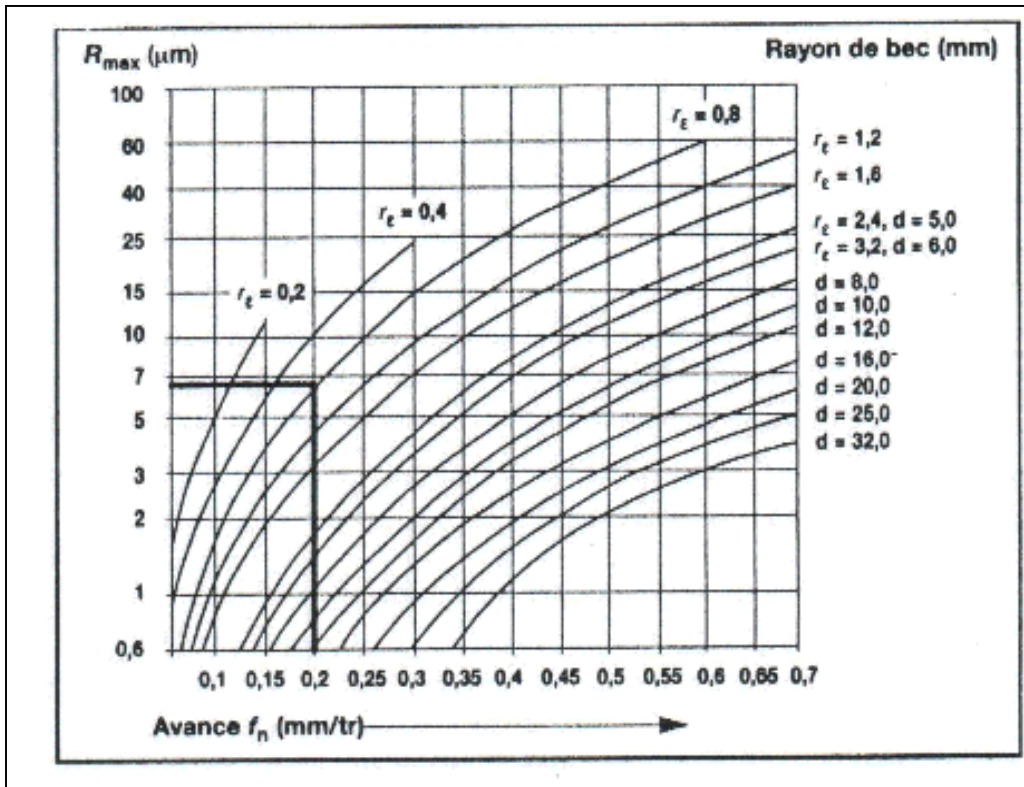
a) en ébauche :

On utilise la formule suivante :

$$F = 0.5 \times R\epsilon$$

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