

CONDITIONS DE COUPE :

Opération	a	Vc	f
c) Ébauche profil extérieur 1			
d) Ébauche gorge 2 Finition profil 1			
e) Alésage 3 ébauche			
f) Alésage 3 finition			

2 - VÉRIFICATION D'UN PARAMÈTRE DE COUPE :

À l'aide de la méthode graphique appropriée (page 4 sur 4) et en fonction des conditions de coupe déterminées précédemment :

- déterminer la vitesse de coupe maxi utilisable sur le CT 210 Cazeneuve lors de l'opération c.

Matières	Kc en daN/mm ²			
	Épaisseur de copeau			
	0,1	0,2	0,4	0,8
E 26	360	260	190	140
E 36	400	290	210	150
A 60	420	300	220	160
XC 38 – XC 42	320	230	170	125
XC 70	390	285	205	150
Acier Inox	520	375	270	190
Ft10 - Ft15	190	136	100	70
Ft20 – Ft25	290	210	150	110
Fontes alliées	325	230	170	120
Fontes malléables	240	175	125	9
Laiton	160	115	85	60
Bronze	340	245	180	130
Alliage alu Rr < 19	115	85	60	45
Alliage alu 19 < Rr < 27	140	100	70	50

$$P = 15 \text{ kW}$$

$$\eta = 0,7$$

$$f =$$

$$a =$$

$$\text{Angle d'attaque} = 90^\circ$$

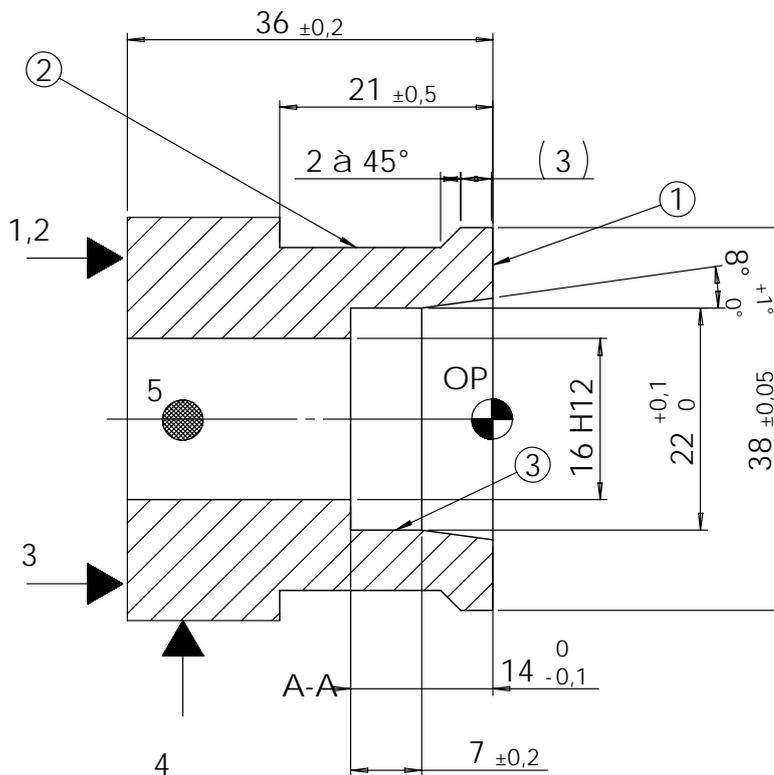
$$\gamma$$

$$Kc =$$

CONTRAT DE PHASE PREVISIONNEL Phase N° 10	Ensemble : Skate	Date :
	Pièce : Jante de Skate	PREPARATION DU TRAVAIL
	Matière : EN AW 2017 ϕ 40 L=38	
Nom : Tle GM	Programme : %2610	

Désignation : TOURNAGE

Machine-outil : Tour CN CAZENEUVE CT200



Désignation des opérations	Outils	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	a mm	n
a) Centrage 3	Foret à centrer ϕ 10					
b) Perçage 3	Foret ϕ 16					
c) Ebauche profil extérieur 1						
d) Ebauche gorge 2 Finition profil extérieur 1						
e) Alésage 3 ébauche						
f) Alésage 3 finition						

