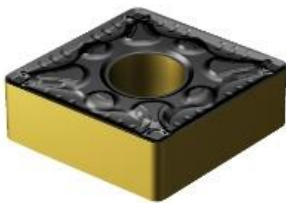


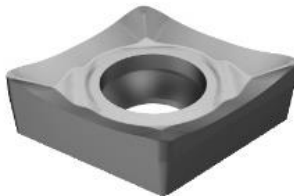
Protocole d'essai pour l'influence des réglages de la coupe sur le type de copeau généré

La pièce est usinée dans deux matériaux différents, avec une plaquette adaptée pour chacun d'entre eux.

Plaquette référence
CNMG 12 04 08-PM 4325



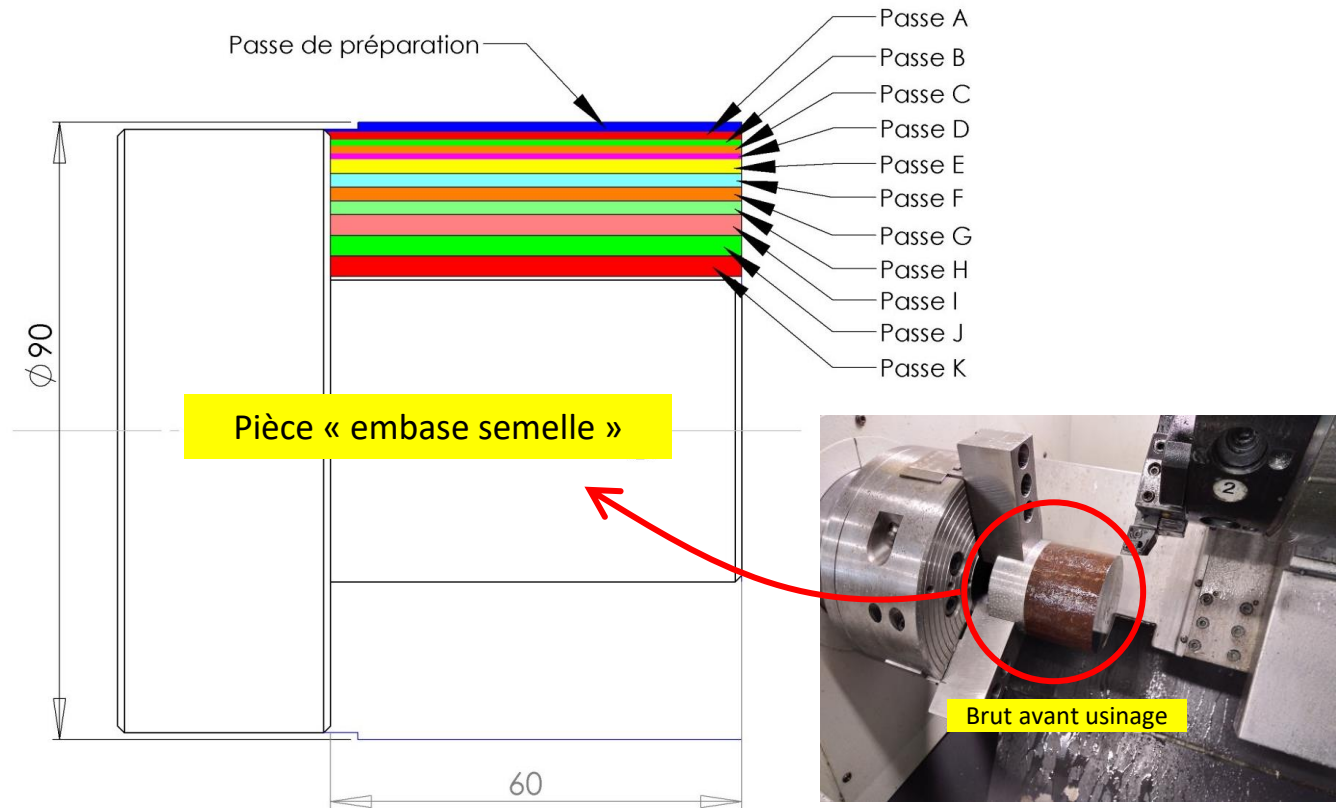
Plaquette référence
CCGX 12 04 08-AL H10



Un essai consiste à usiner chaque pièce avec 11 passes d'ébauche, chaque passe ayant un réglage de coupe différents (f et ap) indiqués ci-dessous :

Profondeur de passe ap (mm)	1				2				3		
Avance f (mm/tr)	0.1	0.2	0.3	0.4	0.1	0.2	0.3	0.4	0.1	0.2	0.3
Passe	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K

Nota : La première **passe de préparation** de 1,5mm au Ø90 permettant d'avoir une surface propre n'est pas à prendre en compte dans l'essai.



A l'issue des essais la forme des copeaux sera analysée afin de déterminer le meilleur réglage de coupe pour une production automatisée.