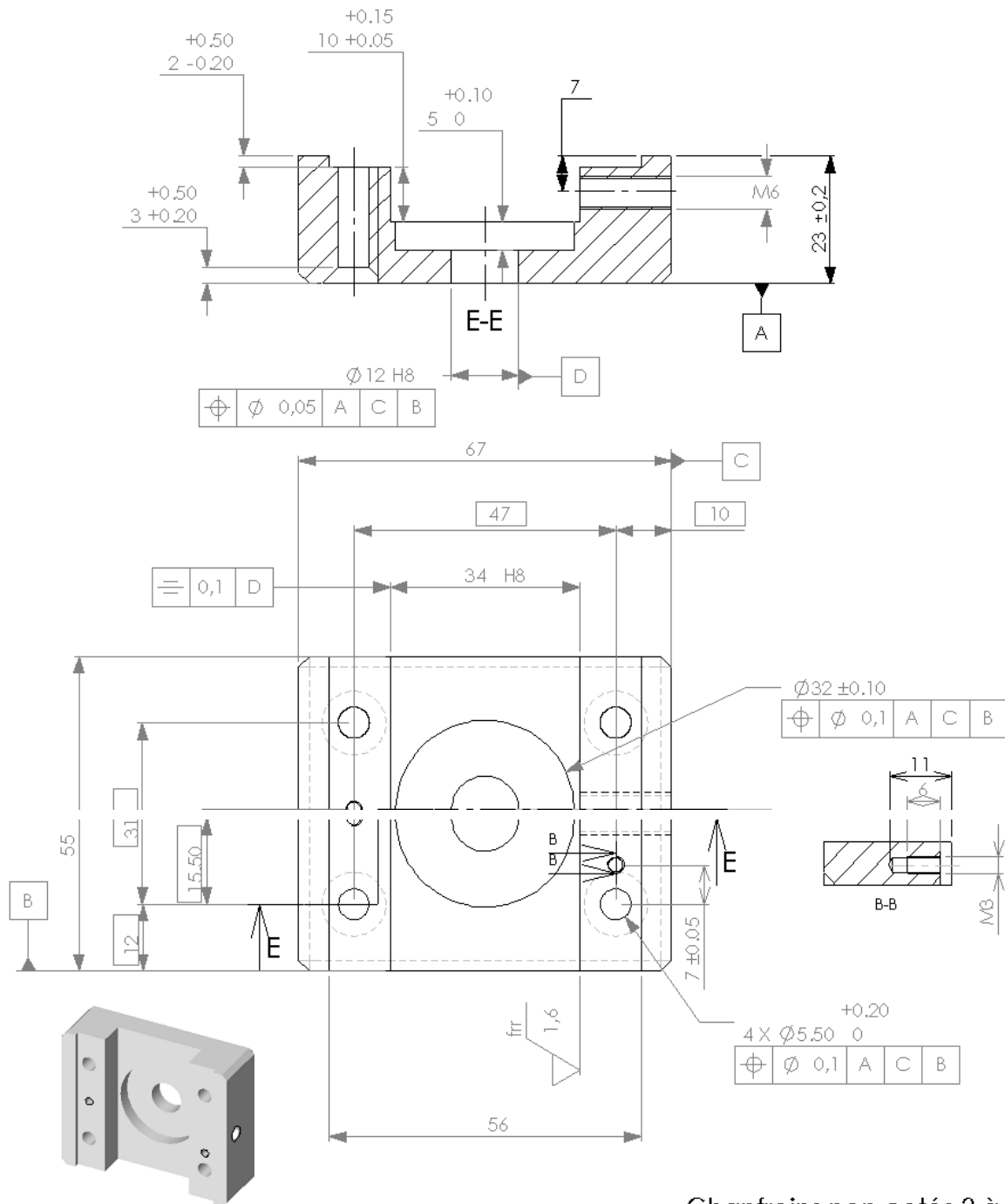


NOM : _____
Prénom : _____

Choix d'une fraise carbure à plaquettes

(Catalogue SANDVIK Coromant)



Chanfreins non cotés 2 à 45°

1	1	CORPS	A 60	
Rep.	Nbr.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
		VERROU		
Echelle : 1/1		TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 m et k		
A4 V		Dessiné par : B.R.	Date :	



A60 => E335 (Re = 335Mpa)

NOM : _____ Prénom : _____	Choix d'une fraise carbure à plaquettes (Catalogue SANDVIK Coromant)	
-------------------------------	--	--

OPERATIONS	OUTILS	VC m/min	N tr/min	f/f _z mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a. Rainurer ébauche lg 55	_____						
b. Rainurer ébauche lg 33	_____					1	1
c. Rainurer finition lg 56	_____						
d. Rainurer finition lg 34	_____					8	8
H7	Foret à pointer		1000		100	2	2
e. Pointer	_____					3	3
f. Percer Ø 5,5	_____					4	4
g. Percer Ø 2,5	_____					5	5
h. Percer Ø 11,75	_____					6	6
i. Ebaucher poche	_____						
	_____					9	9
j. Finir paroi	_____						
k. Finir fond	_____					7	7
l. Aléser Ø 12 H8	_____						

I. **A l'aide du « dossier choix d'une fraise à plaquettes » choisir les outils pour réaliser les opérations a, b, c, d (queue weldon) :**

Pour des raisons d'optimisation du matériel le même corps de fraise sera utilisé en ébauche et en finition

- Dc maxi = _____

Sachant que la profondeur de passe maximum est 2/3 de la hauteur de plaquette

- Hauteur de plaquette mini : _____

Pour un meilleur état de surface choisira un maximum de plaquette

- Référence commande : _____

Plaquettes ébauche

- Déterminer la nuance de plaquette :

- Déterminer la référence de la plaquette :

- Vc : _____ => N : _____

- Fz : _____ => Vf : _____

Plaquettes finition

- Déterminer la nuance de plaquette :

- Déterminer la référence de la plaquette :

- Vc : _____ => N : _____

- Fz : _____ => Vf : _____

NOM : _____	Choix d'une fraise carbure à plaquettes (Catalogue SANDVIK Coromant)	
Prénom : _____		

II. **A l'aide du site TITEX (Walter) déterminer les références et conditions de coupe des forets HSS (queue cylindrique) :**

III. **A l'aide du « dossier choix d'une fraise à plaquettes » choisir les outils pour réaliser les opérations i, j, k (queue weldon) :**

Pour des raisons d'optimisation du matériel le même corps de fraise sera utilisé en ébauche et en finition

- Dc maxi = _____ ≤ Ø perçage

Sachant que la profondeur de passe maximum est 2/3 de la hauteur de plaquette

- Hauteur de plaquette mini : _____

Pour un meilleur état de surface choisira un maximum de plaquette

- Référence commande : _____

Plaquettes ébauche

- Déterminer la nuance de plaquette : _____

- Déterminer la référence de la plaquette : _____

- Vc : _____ => N : _____

- Fz : _____ => Vf : _____

Plaquettes finition

- Déterminer la nuance de plaquette : _____

- Déterminer la référence de la plaquette : _____

- Vc : _____ => N : _____

- Fz : _____ => Vf : _____

IV. **A l'aide du « dossier d'outil modulaire » choisir la tête à aléser de finition pour réaliser l'opération l :**

- D moyen = _____
- Code de la tête à aléser : _____
- Ø de queue : _____

Les usinages sont réalisés sur HASS minimill (BT40) pour des raisons de rigidité on choisira l'attachement le plus court

- Code de l'attachement : _____

Pour des raisons de coût et de simplicité d'usinage nous choisirons un outil acier

- Code de l'outil : _____
- Code plaquette :

		M	T			04
--	--	---	---	--	--	----