

Correction : DROITE DE TAYLOR

NOM :

classe :

Données

Conditions de l'essai

- Matériau 16 Cr Ni 6
- Outil $K_r=90^\circ$
- Plaquette carbure, nuance P10
- Avance $f=0,3$ mm/tr

Résultats des essais

On a relevé, pour chaque vitesse de coupe, le temps d'usinage correspondant à un critère d'usure V_B^* .

- $V_{c1} = 350$ m/min $T_1 = 2$ min
- $V_{c2} = 300$ m/min $T_2 = 5,5$ min
- $V_{c3} = 250$ m/min $T_3 = 13$ min
- $V_{c4} = 200$ m/min $T_4 = 30$ min

Travail demandé

Q.1. Reportez sur le quadrillage millimétré les points correspondants aux essais puis tracer la droite de Taylor (tracez $\ln T = f(\ln V_c)$). (/8pt)

V_c	350	300	250	200
$\ln V_c$
T	2	5,5	13	30
$\ln T$



