

TABELLE DE CALCULATION (TAILLAGE)



Avance V_f [mm/min]

Profondeur de passe a_e [mm]	Avance V_f [mm/min]																	
	30	40	50	60	70	80	90	100	120	140	160	180	200	220	240	260	280	300
2.4	1.2	1.6	2.0	2.4	2.8	3.2	3.6	4.0	4.8	5.6	6.4	7.2	8.0	8.8	9.6	10.4	11.2	12.0
2.6	1.3	1.7	2.2	2.6	3.0	3.5	3.9	4.3	5.2	6.1	6.9	7.8	8.7	9.5	10.4	11.3	12.1	13.0
2.8	1.4	1.9	2.3	2.8	3.3	3.7	4.2	4.7	5.6	6.5	7.5	8.4	9.3	10.3	11.2	12.1	13.1	14.0
3.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	11.0	12.0	13.0	14.0	15.0
3.2	1.6	2.1	2.7	3.2	3.7	4.3	4.8	5.3	6.4	7.5	8.5	9.6	10.7	11.7	12.8	13.9	14.9	16.0
3.4	1.7	2.3	2.8	3.4	4.0	4.5	5.1	5.7	6.8	7.9	9.1	10.2	11.3	12.5	13.6	14.7	15.9	17.0
3.6	1.8	2.4	3.0	3.6	4.2	4.8	5.4	6.0	7.2	8.4	9.6	10.8	12.0	13.2	14.4	15.6	16.8	18.0
3.8	1.9	2.5	3.2	3.8	4.4	5.1	5.7	6.3	7.6	8.9	10.1	11.4	12.7	13.9	15.2	16.5	17.7	19.0
4.0	2.0	2.7	3.3	4.0	4.7	5.3	6.0	6.7	8.0	9.3	10.7	12.0	13.3	14.7	16.0	17.3	18.7	20.0
4.2	2.1	2.8	3.5	4.2	4.9	5.6	6.3	7.0	8.4	9.8	11.2	12.6	14.0	15.4	16.8	18.2	19.6	21.0
4.4	2.2	2.9	3.7	4.4	5.1	5.9	6.6	7.3	8.8	10.3	11.7	13.2	14.7	16.1	17.6	19.1	20.5	22.0
4.6	2.3	3.1	3.8	4.6	5.4	6.1	6.9	7.7	9.2	10.7	12.3	13.8	15.3	16.9	18.4	19.9	21.5	23.0
4.8	2.4	3.2	4.0	4.8	5.6	6.4	7.2	8.0	9.6	11.2	12.8	14.4	16.0	17.6	19.2	20.8	22.4	24.0
5.0	2.5	3.3	4.2	5.0	5.8	6.7	7.5	8.3	10.0	11.7	13.3	15.0	16.7	18.3	20.0	21.7	23.3	25.0
5.2	2.6	3.5	4.3	5.2	6.1	6.9	7.8	8.7	10.4	12.1	13.9	15.6	17.3	19.1	20.8	22.5	24.3	26.0
5.4	2.7	3.6	4.5	5.4	6.3	7.2	8.1	9.0	10.8	12.6	14.4	16.2	18.0	19.8	21.6	23.4	25.2	27.0
5.6	2.8	3.7	4.7	5.6	6.5	7.5	8.4	9.3	11.2	13.1	14.9	16.8	18.7	20.5	22.4	24.3	26.1	28.0
5.8	2.9	3.9	4.8	5.8	6.8	7.7	8.7	9.7	11.6	13.5	15.5	17.4	19.3	21.3	23.2	25.1	27.1	29.0
6.0	3.0	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	24.0	26.0	28.0	30.0
6.5	3.3	4.3	5.4	6.5	7.6	8.7	9.8	10.8	13.0	15.2	17.3	19.5	21.7	23.8	26.0	28.2	30.3	32.5

V_f = Avance

a_e = profondeur de passe

Q_w = enlèvement de matière par unité de temps

$$V_f = \frac{Q_w \cdot 60}{a_e}$$

$$Q_w = \frac{a_e \cdot V_f}{60}$$

Vitesse meule
16-18m/sec

Enlèvement de matière par unité de temps Q_w [mm³/mm•s]

1. La meule de profilage ne doit pas tourner plus vite que 15-18m/sec, à cette vitesse vous évitez de glacer la meule ou de fracturer les diamants. La meule diamant doit tourner entre 2-4m/sec.
2. Bien aviver votre meule à la vitesse et au sens de rectification avec le stick ASA-N°1, tremper le stick dans l'eau ou l'huile avant utilisation.
3. Positionner un jet entre la meule et l'outil sur le point de rectification et un autre sur la meule pour la nettoyer, pression des jets au minimum 8 bars. Il est préférable d'utiliser une huile synthétique avec une faible viscosité.
4. Le moteur broche doit être au minimum de 15Kw
5. Une grosseur de grain inférieure à D64 diminuera votre Q_w
6. Pour une première utilisation commencer toujours par le Q_w le plus faible, et augmenter gentiment l'avance.