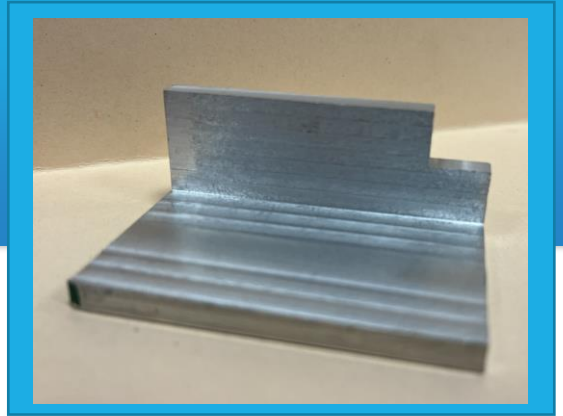


FICHE TECHNIQUE

PRODUIT *Équerre à encoche*



Description technique du produit et de la gamme de fabrication du produit

- ❖ Fraisage Mikrocut, lubrification activée
- ❖ Temps d'usinage : $t_{usin} = 4 \text{ min}$
- ❖ Volume de matière à usiner : $V_{mat} = 42500 \text{ mm}^3$
- ❖ Matériau : Aluminium ou Acier
- ❖ Paramètres de coupe : $V_c = 100 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1}$, $f = 0.1 \text{ mm} \cdot \text{dent}^{-1}$,
 $a_p = 2.5 \text{ mm}$, $a_e = 50\%$, $Z = 4 \text{ dents}$, $R = 6 \text{ mm}$
- ❖ Hypothèse d'étude : pas d'usure d'outil quantifiable

Étude des consommations et de l'impact environnemental

- ❖ Coefficient pertes lubrifiant : 2%/h, débit : 1000 L/h
- ❖ Energie électrique consommée par la coupe :
 - Acier : 40 Wh
 - Aluminium : 10 Wh
- ❖ Puissance consommée à vide par la Mikrocut : 1200 W
- ❖ Impacts environnementaux Ecolizer :
 - Lubrifiant : 4 mPt/L (2,5% pétrole, 2,5 % produits chimiques, 95% eau)
 - Électrique : 13 mPt/kWh (basse tension France)
 - Matière : Acier 228 mPt/kg, Alu : 777 mPt/kg

