


## **GAMME DE RODAGE**


### **CARACTERISTIQUES MATIERE**


Corps de pompe alu (210x210x140mm)



### **PREPARATION**

<b><u>Caractéristiques recherchées</u></b>  	Planéité ( $\mu\text{m}$ )	1 frange
	Rugosité Ra ( $\mu\text{m}$ )	0.1 à 0.4 $\mu\text{Ra}$
	Parallélisme	/
	Enlèvement de matière ( $\mu\text{m}$ )	Non défini

<b><u>Machine</u></b>  	Type	MM.8700
	Version	E
	Pression	Poids rapporté sur la pièce
	Diamètre plateau (mm)	700mm

<b><u>Rodage</u></b>  	Nombre de pièces / anneau	1
	Nombre d'anneaux utilisés	2
	Système de maintien	Voir Photo page 4 du rapport



## GAMME DE RODAGE ALUMINIUM



Pour 1 pièce par anneau, 2 anneaux utiles – diamètre portée à roder : 81mm

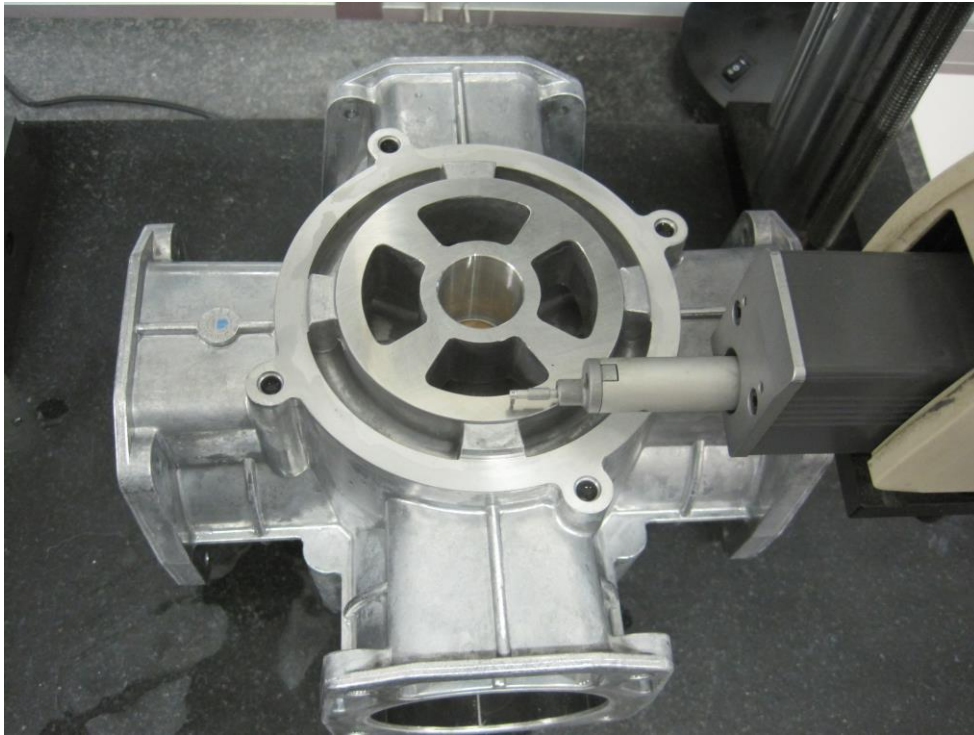
ETAPE	1
SUPPORT	Pleat de rodage New Lam M'M' vert
ABRASIF	Biodiamant NEOLAP 309
FLUIDE LUBRIFIANT	712
PULVERISATION ABRASIF	3 secondes toutes les 21 secondes
PULVERISATION FLUIDE	3 secondes toutes les 20 secondes
VITESSE PLATEAU (tr/min)	30
PRESSION (Kg)	3 kg
DUREE (min)	15

### RESULTATS

RUGOSITE Ra ( $\mu\text{m}$ )	0.150 à 0.181 $\mu\text{m}$
PLANEITE ( $\mu\text{m}$ )	2 franges max

Planéité mesurée à la lampe monochromatique  
Sur pièce en aluminium.





Mesure de l'état de surface avec Surftest SJ-401 mitutoyo

Positionnement pièces durant le cycle :

Les pièces sont positionnées dans les anneaux sans masque de maintien. Une rondelle en plastique (PVC) vient coiffer la partie métallique de l'anneau, pour éviter de marquer les corps durant le cycle.

