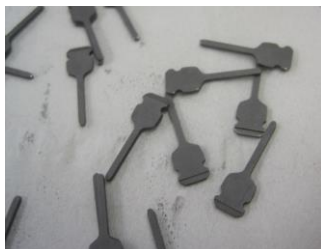


## **GAMME DE RODAGE DOUBLE FACE**


### **CARACTERISTIQUES MATIERE**




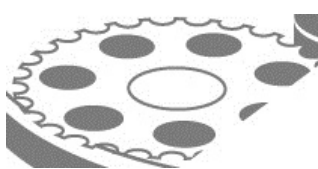
Armature – touche d'imprimerie en fer cobalt

### **PREPARATION**

#### Informations émanent de votre plan

<b><u>Caractéristiques recherchées</u></b>  	Planéité / Parallélisme	10 $\mu$ m / 10 $\mu$ m
	Rugosité Ra	Pas de précision sur le plan fourni
	Dureté matière	/
	Enlèvement de matière	Epaisseur finale = 0.75 mm +/-10 $\mu$ m

<b><u>Machine</u></b>  	Type	MM 2380
	Options	-Système de chargement/déchargement rapide -Système d'élévation du plateau supérieur -Couronnes dentées -affichage du poids appliqué
	Diamètre plateau et type	381 mm en fonte

<b><u>Satellites</u></b>  	Nombre de pièces /satellite	33
	Nombre de satellites durant le cycle	5
	Type de satellites	Epoxy
	Epaisseur satellite	0.6 mm



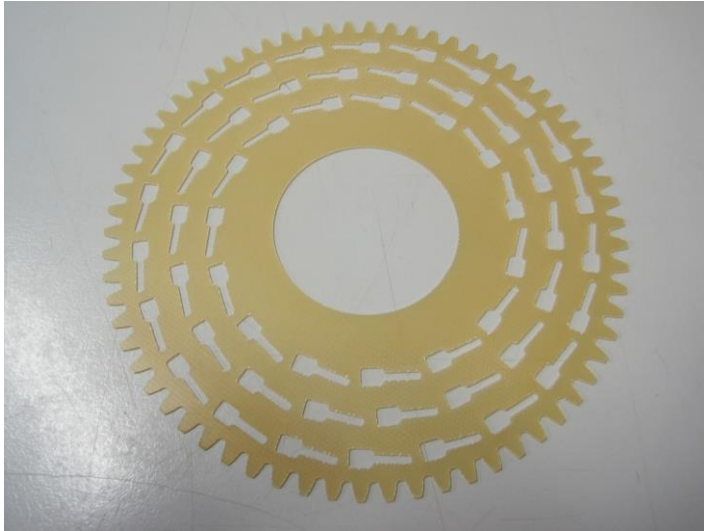
## GAMME DE POLISSAGE



ETAPE	Pas 1	Pas 2	Pas 3
Type de polissoir utilisé	Plateaux Fonte	Plateaux Fonte	Plateaux Fonte
Abrasif utilisé	EOA 155	EOA 155	EOA 155
Rinçage	/	/	actif
PULVERISATION	1 sec toutes les 10 sec	1 sec toutes les 10 sec	/
Vitesse plateau supérieur	35	75	35
Sens de rotation du plateau supérieur	Trigonométrique	Trigonométrique	Trigonométrique
Vitesse plateau inférieur	35	75	35
Sens de rotation du plateau inférieur	Anti-trigonométrique	Anti-trigonométrique	Anti-trigonométrique
Vitesse du pignon central	10	15	10
Sens de rotation du pignon central	Trigonométrique	Trigonométrique	Trigonométrique
Refroidissement plateau inférieur	Actif	Actif	Actif
Type de pression appliquée	P1 allègement	P1 allègement	P1 allègement
Valeur pression P1	0.48 bars	0.48 bars	0.48 bars
Valeur pression P2	0.30 bars	0.30 bars	0.30 bars
Temps de cycle	0.5	20	0.2

Note : La fonction « stop cote » a été activée sur le pas 2 et permet d'arrêter le cycle après environ 15 minutes et l'obtention de la cote cible.

Satellite utilisés durant l'essai.



Pièces finies

Etat de surface avant rodage :

Ra = 0.2  $\mu\text{m}$

Etat de surface après rodage :

Ra = 0.3  $\mu\text{m}$

Epaisseur contrôlé sur colonne de mesure TESA - $\mu\text{HITE}$  :

2 charges machines dans la tolérance = 0.75 mm +/- 10  $\mu\text{m}$

Mitutoyo Surfitem SU-400

DATE 07-07-2016  
HEURE 03:38:06

**R-PROFIL**

EVA-L 1.25mm  
 $\lambda c$  0.25mmX5

Ra 0.299  $\mu\text{m}$   
Rz 2.30  $\mu\text{m}$   
Rsk 0.81

**R-PROFIL**

EVA-L 1.25mm  
 $\lambda c=0.25\text{mmX5}$

→x 5K

x 100

Ver. 2.0  $\mu\text{m/cm}$   
Hor. 100.0  $\mu\text{m/cm}$

