Q2-2 ; Q2-3 ; Q2-4 :

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Outils | Surfaces | Fréquence de rotation | Vitesse d’avance | Temps total d’usinage (min) | Nombre de pièces |
| Formules littérales | | *n = (1000\*Vc)/(∏\*D)* | *Vf= f\*n* | *tu = Lu / Vf* | *Npièces = T / tu* |
| PCD | Surface 1 | *(1000 \* 180) / (22,5 \* ∏) =*  *2546 tr/min* | *0,05\*2546=*  *127 mm/min* | *4/127 + 0,033=*  *0,064* | *90/0,064=*  *1406 pièces/plaquette.* |
| Surface 2 |  |  |
| Carbure | Surface 1 | *(1000 \* 80) / (22,5 \* ∏) =*  *1132 tr/min* | *0,05\*1132=*  *57 mm/min* | *4/57 =*  *0,07 min* | *30/0,07= 428 pièces/arête soient 1284 pièces par plaquette.* |

Plaquette choisie :

*Plaquette Diamant*

**DR9**