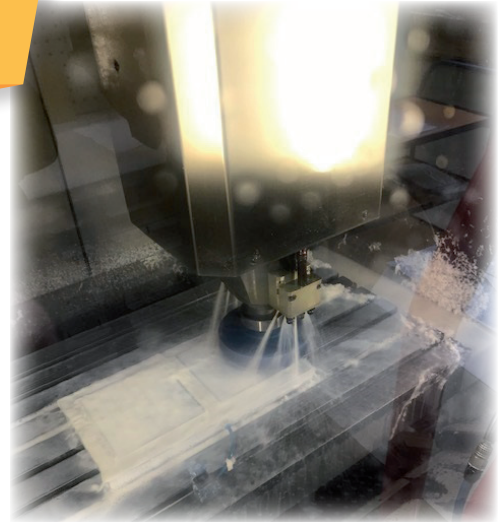


## EXEMPLE D'APPLICATION

### FRAISAGE DE VERRE ACRYLIQUE DE PROTECTION CONTRE LES RADIATIONS

DOMAINE D'APPLICATION :  
TECHNIQUE MÉDICALE

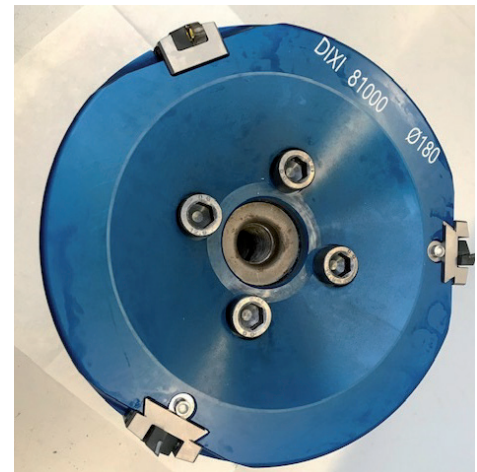


## USINAGE

Outil

TÊTE DE FRAISAGE HAUTE BRILLANCE  
DIXI 81000 Ø 180 X 58 X Ø 40 Z=3

Avec réglage angulaire, porte-mandrin  
combiné Ø 40, rainure de guidage



## MISSION

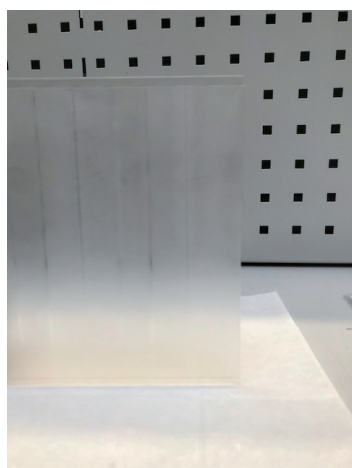
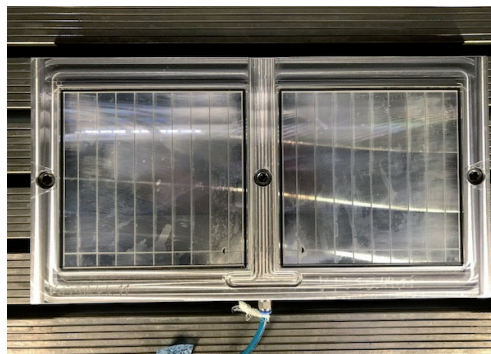
Le client a besoin d'une surface transparente et homogène après fraisage. Les chevauchements causés par le pré-fraisage ne doivent pas être visibles.

Comme la surface à usiner a une largeur d'environ 163 mm, l'utilisation d'un outil standard est exclue (le matériau n'est disponible qu'à partir de 7 mm d'épaisseur, le client a besoin d'une épaisseur de 2,4 ou 4,3 mm).

## CONDITIONS D'USINAGE

---

Matière	Verre acrylique de protection contre les radiations
Usinage à réaliser	Fraisage à l'épaisseur et création d'une surface poli-miroir
Machine	Hermle B300
Lubrifiant	Emulsion avec une teneur en huile inférieure à 5%, alimentation de l'extérieur
Conditions de coupe	Vc= 1700 m/min N= 3000 1/min F= 150 mm/min
Serrage de la pièce	Double serrage sous vide (production interne par le client)

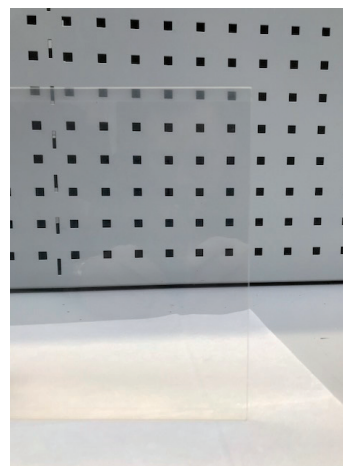


Pièce après pré-fraisage  
(surépaisseur de finition de 0,2 mm) :

Les recouvrements et la surface  
laiteuse du pré-fraisage sont bien  
visibles.

Pièce après l'usinage de finition :

Pas de chevauchements visibles,  
surface homogène transparente  
et homogène selon la demande  
du client.



## RÉSULTATS

---

Les exigences du client sont satisfaites, le client peut fabriquer en toute sécurité.