

FICHE D'ESSAI



Technico :		Date :	
Distributeur :		Contact :	
Utilisateur :		Contact :	
Application :			
Perçage <input type="checkbox"/>		Taraudage <input type="checkbox"/>	
Fraisage <input type="checkbox"/>			
Type d'outil :	Acier rapide <input type="checkbox"/>	Carbure <input type="checkbox"/>	
Type de trou :	Borgne <input type="checkbox"/>	Débouchant <input type="checkbox"/>	
Arrosage central :		Pression = bars.	
Référence d'outil :		Diamètre d'outil :	
Type de machine :		Matière :	
Paramètres de coupe préconisés AMAYA :			
Perçage		Taraudage	
Fraisage			
Ap = mm.	Ap = mm.	Ap = mm.	
Vc = m / min.	Vc = m / min.	Vc = m / min.	
N = tours / min.	N = tours / min.	N = tours / min.	
Fn = mm.	Pas = mm.	Fz = mm.	
Vf = mm / min.	Vf = mm / min.	Vf = mm / min.	
Q = cm ³ / min.		Q = cm ³ / min.	
Concurrent :		Référence d'outil :	
Paramètres de coupe effectifs du concurrent :			
Perçage		Taraudage	
Fraisage			
Ap = mm.	Ap = mm.	Ap = mm.	
Vc = m / min.	Vc = m / min.	Vc = m / min.	
N = tours / min.	N = tours / min.	N = tours / min.	
Fn = mm.	Pas = mm.	Fz = mm.	
Vf = mm / min.	Vf = mm / min.	Vf = mm / min.	
Q = cm ³ / min.		Q = cm ³ / min.	
Nombre d'usinages =	T = min.	L = m.	
Paramètres de coupe effectifs AMAYA :			
Perçage		Taraudage	
Fraisage			
Ap = mm.	Ap = mm.	Ap = mm.	
Vc = m / min.	Vc = m / min.	Vc = m / min.	
N = tours / min.	N = tours / min.	N = tours / min.	
Fn = mm.	Pas = mm.	Fz = mm.	
Vf = mm / min.	Vf = mm / min.	Vf = mm / min.	
Q = cm ³ / min.		Q = cm ³ / min.	
Nombre d'usinages =	T = min.	L = m.	
Conclusion :			