



Modification structurales apportées par les nouveaux procédés d'usinage et de mise en forme – Novembre 1992

JEUDI 19 NOVEMBRE 1992

THURSDAY 19th NOVEMBER 1992

8 h 30 Séance inaugurale.
Inaugural meeting.

9 h 00 Première séance de travail.
First work sitting.

SESSION N° 1

Usinage à grande vitesse *High speed machining*

1. F. LEROY (Ascométal, LUF, Firminy).

Usinage à très grande vitesse des aciers de construction mécanique.

High speed machining of structural steels.

2. S. LARBI (Université de Tizi-Ouzou, Algérie).

Usinage à grande vitesse de matériaux métalliques par simulation sur un banc d'essai à base de barres de Hopkinson.

3. M. PALLEAU (Cétim, Senlis).

Fraisage très grande vitesse des aciers et fontes avec des outils céramique, nitrure de silicium et CBN.

High speed milling of cast-irons and steels with ceramics, silicon nitride and CBN tools.

SESSION N° 2

Usinage assisté *Assisted machining*

4. G. MAROT et J.-P. LONGUEMARD (École Centrale de Paris, Chatenay-Malabry).

Réduction des efforts de coupe par usinage assisté par laser : contribution à la recherche expérimentale sur les conditions optimales.

Cutting force reduction in laser assisted machining : experimental research contribution for optimal conditions.

5. A. CORNIER (École Nationale Supérieure d'Arts et Métiers, Paris).

Tournage assisté par jet d'eau ou ultrasons.

Turning assisted by non conventional processes : ultrasonic assistance, high pressure water jet assistance. Influence on productivity and work piece quality.

13 h 00 Déjeuner.
Lunch.

14 h 30 Deuxième séance de travail.
Second work sitting.

SESSION N° 3

Procédés spéciaux d'usinage et de mise en forme *Special processes of machining and forming*

6. J.-M. RIGAUT*, J. GASNIER* et M. LEGUEREAU**
(*Cétim, Établissement de Senlis, **Lycée Professionnel Condorcet, Montreuil)

Aptitude au repoussage des tôles : une nouvelle méthode de caractérisation.

Sheet formability for spinning process : a new evaluation test.

7. B. RICHOME (GIAT-Industries, Unité Obuserie, Tarbes).

Le fluotournage : un procédé de mise en forme méconnu.

8. F. LEROY*, J.-J. DEBRIE** et D. REZEL** (*Ascométal, LUF, Firminy, **P.S.A., Centre Technique de Belchamp, Voujeaucourt).

Métallurgie du forgeage à mi-chaud des entraîneurs P.S.A.

Metallurgy of the warm forging for special automotive (P.S.A.) parts.

9. Y. MATSUOKA (NKK Corp., Kawasaki, Japon).

Application of spray forming.

10. J.-L. VAURILLE (Neyrpic-Framatome Mécanique, Le Creusot).

L'usinage d'ultra-précision. Réalisations et perspectives.

Ultra-precision machining. Realization and future prospects.

11. G. LE BRIS et J. FARGUES (C.T.I.F., Sèvres).

Usinage des fontes bainitiques.

Machining of bainitic cast-irons.

20 h 30 Dîner officiel à l'Hôtel Altaéa.
Official dinner at Altaéa Hotel.

VENDREDI 20 NOVEMBRE 1992

9 h 00 to 12 h 00 : Visite du Laboratoire d'Usinabilité et de Mise en forme d'Ascométal à Firminy.

FRIDAY 20th NOVEMBER 1992

9 h 00 to 12 h 00 : Visit of the Machinability and Forming Laboratory of Ascometal at Firminy.