



Usinage à grande vitesse - Gains de productivité en décolletage – Mai 2001

Ce livre rassemble les actes de deux colloques :

- Octobre 2000 Usinage à grande vitesse et matériaux
- Mars 2001 Gains de productivité en décolletage-Pensez aux matériaux

Octobre 2000 Usinage à grande vitesse et matériaux

9h15 : Première séance de travail

- (1) : F. LE MAITRE, J.C. HAMANN, F. MESLIN (Ecole Centrale de Nantes) : Le rôle du matériau mis en œuvre dans l'usinage à grande vitesse.
- (2) : A. MOLINARI (Ecole Nationale d'Ingénieurs et Université de Metz) : Plasticité dynamique des métaux et application à l'usinage à grande vitesse.
- (3) : H. KLÖCKER (Ecole Nationale Supérieure des Mines de Saint Etienne) : Le rôle des inclusions dans la déformation des métaux à grande vitesse.

11h00 : Pause

11h30 : Deuxième séance de travail

- (4) : C. TROMBERT (Ugine Savoie, Centre de Recherches d'Ugine), J.C. HAMANN (Ecole Centrale de Nantes) : Amélioration de l'usinabilité des aciers inoxydables, application à l'UGV.
- (5) : C. TOMME (ASCOMETAL-LUCCHINI, usine des Dunes, Dunkerque) : Optimisation inclusionnaire vis à vis de l'usinabilité à grande vitesse et des propriétés d'usage des aciers de construction mécanique.

12h45 : Déjeuner au forum du technopole

14h00 : Troisième séance de travail

- (6) : D. BONHOMME (PCI-SEMM, Saint Etienne), O. CAGNA (SOF, Le Chambon Feugerolles), G. WISLER (Usine Métallurgique de Vallorbe) : Usinage en ébauche à grande vitesse des aciers de construction.
- (7) : L. GUERVILLE (SNECMA Moteurs, Corbeil Evry) : Usinage à grande vitesse des alliages base nickel.
- (8) : M. DESSOLY, G. POULACHON (ENSAM Cluny), J.L. LEBRUN (ENSAM Paris), C. LE CALVEZ (CLI, Centre du Creusot) : Fraisage à grande vitesse des aciers d'outillage.
- (9) : J. TIBERG (Erasteel, Söderfors, Sweden) : High Performance Drill in Premium ASP High Speed Steels.

16h00 : Pause

16h30 : Quatrième séance de travail

- (10) : P. BECHETOILLE (BALZERS, Revêtements sous vide S.A.38297, Saint Quentin Fallavier) : Nécessité du revêtement dans l'usinage à grande vitesse.
- (11) : Ph. BAGARD, J.C. CRAPART (CETIM, établissements de Senlis et Saint Etienne) : Bilan technico-économique de l'usinage à grande vitesse.

14h00 : Accueil des participants

14h15 : Première séance de travail : *Les normes et les moyens d'essais*

- (1) : Y. MEGOZ (CTDEC, Cluses) : Les normes actuelles dans les aciers de décolletage, spécifications d'achat.
- (2) : R. BUSI (CTDEC, Cluses) : Les essais d'usinabilité pratiqués au CTDEC.

15h30 : Pause

16h00 : Deuxième séance de travail : *Améliorations des aciers en vue de l'opération de décolletage*

- (3) : F. BOURGEOIS (Ascométal Custines) : Influence des populations inclusionnaires sur l'usinabilité des aciers de construction.
- (4) : S. TASSIN (ISPAT Unimétal), M. CONFENTE et A. BOMONT-ARZUR (Centre de Recherches ISPAT Europe) : Intérêt et possibilité de substitution du plomb dans les aciers doux de décolletage.
- (5) : C. TROMBERT (Ugine Savoie Imphy, Centre de Recherches d'Ugine) : Les aciers UGIMA, performances en décolletage.

17h15 : Table ronde : Les voies de progrès dans les aciers de décolletage en vue d'améliorer la productivité industrielle et la réduction de la pollution par les éléments d'addition.