

Résumé

L'état de surface joue le rôle très important dans la fabrication mécanique, elle est la base de développement industriel. La qualité des surfaces usinées est influencée par plusieurs facteurs. Parmi ces facteurs, on trouve le type d'usinage c.-à-d. le procédé de fabrication.

Parmi les procédés d'usinage, on trouve le rabotage qui est un procédé conventionnel permettant la fabrication des pièces carrées, et comme pour tous les autres procédés, le rabotage est influencé par des paramètres technologiques dont les plus importants sont les paramètres de coupe.

Le but de notre travail est la recherche des nouveaux paramètres qui influent sur l'état de surface des pièces par le rabotage avec quatre formes différentes de l'outil.

A cet effet nous avons suivi le plan suivant pour accomplir notre travail :

Dans le premier chapitre nous avons discuté sur :

Le rabotage, différents modes et outil de rabotage, paramètres de coupe et type de raboteuse.

Dans le deuxième chapitre, on a parlé sur :

La microgéométrie de l'outil de rabotage et les différentes formes de ce dernier ainsi que les nouveaux paramètres recherchés.

Dans le troisième chapitre nous avons abordé :

La notion de l'état de surface, rugosité et moyens de contrôle de cette dernière.

Dans le quatrième chapitre (partie expérimentale) :

On a interprété des résultats obtenus, pour choisir la forme microgéométrie la plus favorable