



(22) Date de dépôt/Filing Date: 1990/12/21

(41) Mise à la disp. pub./Open to Public Insp.: 1991/07/20

(45) Date de délivrance/Issue Date: 2001/11/20

(30) Priorité/Priority: 1990/01/19 (90 00815) FR

(51) Cl.Int.⁵/Int.Cl.⁵ B27B 33/08

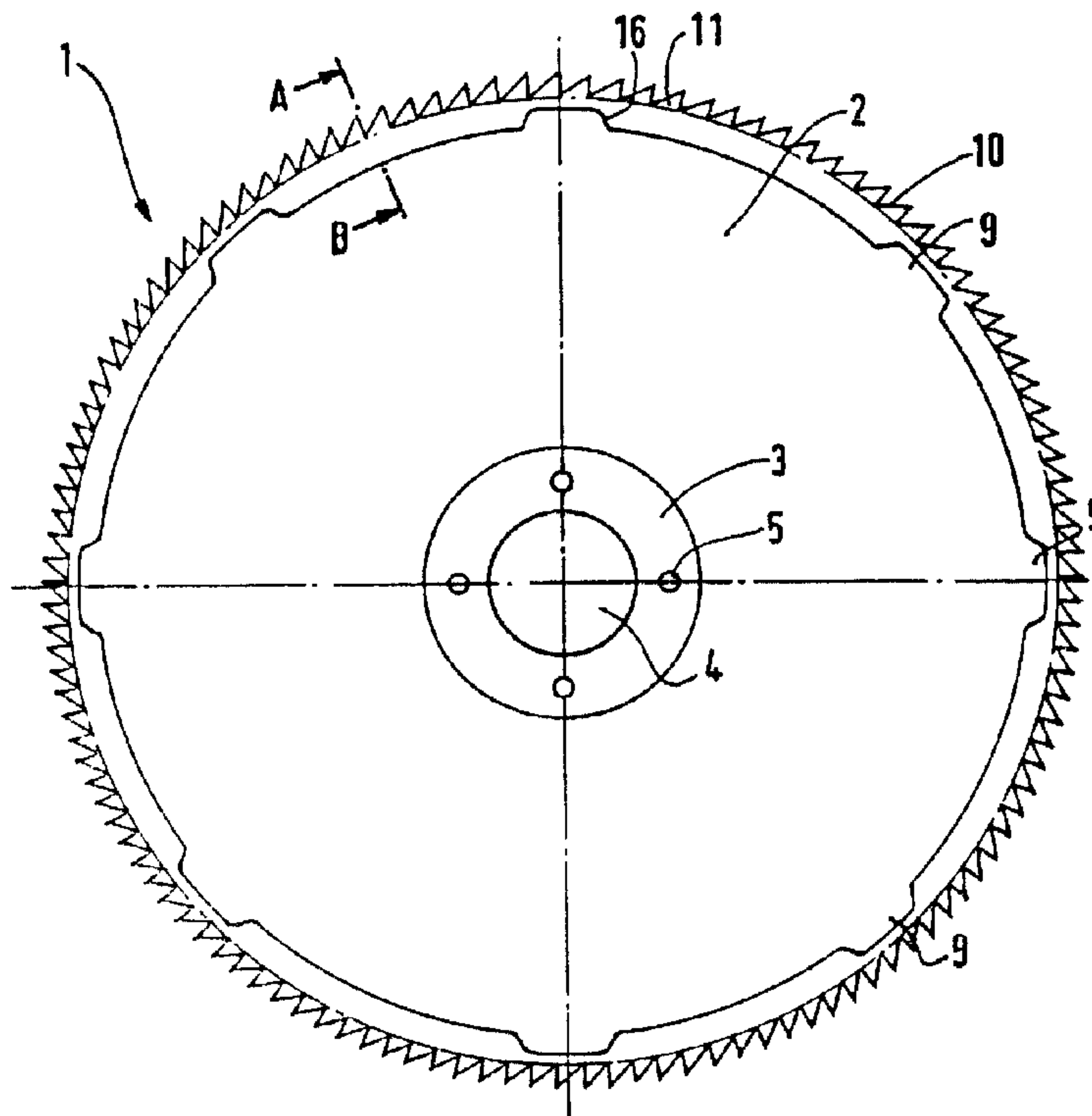
(72) Inventeurs/Inventors:
Souchon, Christian, FR;
Rose, Régis, FR

(73) Propriétaire/Owner:
Demurger et Cie, FR

(74) Agent: BROUILLETTE KOSIE

(54) Titre : OUTIL DE COUPE CIRCULAIRE ET ROTATIF COMPOSITE

(54) Title: COMPOSITE CIRCULAR AND ROTARY CUTTING TOOL



(57) Abrégé/Abstract:

Outil de coupe circulaire et rotatif constitué par un corps de forme sensiblement plane et circulaire, réalisé en un matériau synthétique, et dont le centre comprend un moyeu destiné à permettre l'entraînement de l'outil par un arbre moteur selon une vitesse de rotation déterminée, et dont la périphérie comporte une couronne également circulaire, comportant la zone de coupe proprement dite, caractérisé en ce que la solidarisation de la couronne périphérique sur le corps est effectuée d'une part, au moyen d'un tenon interne, parallèle et coplanaire avec la couronne périphérique, ménagé sur la face latérale interne de la couronne périphérique et faisant partie intégrante de celle-ci, coopérant avec le corps au niveau d'une gorge complémentaire ménagée sur la face latérale externe du corps, et d'autre part, au moyen de saillies radiales, issues du corps et coplanaires avec lui, coopérant avec le tenon au niveau d'écvidements définis par des interruptions périodiques dudit tenon.

ABREGE DESCRIPTIFOUTIL DE COUPE CIRCULAIRE ET ROTATIF COMPOSITE

Outil de coupe circulaire et rotatif constitué par un corps de forme sensiblement plane et circulaire, réalisé en un matériau synthétique, et dont le centre comprend un moyeu destiné à permettre l'entraînement de l'outil par un arbre moteur selon une vitesse de rotation déterminée, et dont la périphérie comporte une couronne également circulaire, comportant la zone de coupe proprement dite, caractérisé en ce que la solidarisation de la couronne périphérique sur le corps est effectuée d'une part, au moyen d'un tenon interne, parallèle et coplanaire avec la couronne périphérique, ménagé sur la face latérale interne de la couronne périphérique et faisant partie intégrante de celle-ci, coopérant avec le corps au niveau d'une gorge complémentaire ménagée sur la face latérale externe du corps, et d'autre part, au moyen de saillies radiales, issues du corps et coplanaires avec lui, coopérant avec le tenon au niveau d'évidements définis par des interruptions périodiques dudit tenon.

OUTIL DE COUPE CIRCULAIRE ET ROTATIF COMPOSITE.

L'invention concerne un outil de coupe rotatif circulaire, notamment utilisé pour la découpe de produits ou
5 objets en acier et autres matériaux, tel que par exemple le bois. Elle concerne plus spécifiquement un outil de découpe rotatif du type en question réalisé au moyen de deux matériaux différents.

10 Typiquement, les fraises-scies principalement concernées par l'invention, sont monoblocs. Elles présentent:

- en leur centre un moyeu d'entraînement, comprenant un alésage, et muni de trous d'entraînement afin de
15 permettre une coopération avec un arbre moteur,

- et une couronne périphérique comprenant la zone de coupe effective,

L'ensemble forme une seule et même entité, généralement réalisée en acier dit "à coupe rapide".

20

La couronne périphérique des fraises-scies est dentée. D'une manière générale, ces dents présentent un espacement et une dureté pouvant varier d'une fraise-scie à l'autre, en fonction de son application et de sa vitesse de rotation.
25

De manière connue, le corps présente une certaine dépouille, typiquement de l'ordre de 1 à 2 %, destinée à permettre l'évacuation des copeaux du matériau découpé et
30 la lubrification de la zone de découpe.

De tels outils monoblocs présentent par leur structure et leur conception mêmes, des inconvénients. Tout d'abord, seule la partie opérationnelle de la couronne
35 périphérique doit présenter une dureté adaptée. Or,

compte tenu de la conception, la totalité de la fraise-
scie est réalisée avec le même alliage, ce qui implique
outre un surcoût, l'obtention d'un outil lourd, et qui de
plus, nécessite des réaffûtages périodiques de la zone de
5 découpe proprement dite. Or ce réaffutage est généralement
sous-traité. Cela implique un stock important donc coûteux
demandant une gestion relativement rigoureuse de ce parc.
En outre, on aboutit par ces réaffûtages successifs à une
perte de capacité de coupe de l'outil, compte tenu de la
10 taille effectuée au sein même de la couronne périphérique
en vue d'obtenir une forme voisine de celle de l'outil
neuf.

De plus, en cas de choc, l'ensemble de l'outil est
15 fragilisé, le rendant souvent impropre à des découpes
ultérieures.

Enfin, compte tenu du caractère monobloc et massif
de cet outil, il s'avère très bruyant à la coupe, rendant
20 le travail des opérateurs pénible.

On a alors proposé un outil de coupe, qui soit tout
d'abord léger, remplisse les mêmes fonctions que les
outils de coupe rotatifs connus à ce jour, permette
25 d'amortir en partie les vibrations inhérentes à la coupe
proprement dite, et qui compte tenu de son prix de
revient, rende inutile les réaffûtages périodiques et
successifs et simplifie de fait la gestion du parc
d'outils de coupe. Pour ce faire, on réalise le corps
30 central de l'outil de coupe, de forme généralement circu-
laire, et comportant le moyeu d'entraînement de l'outil,
en un matériau synthétique, sur lequel on fixe la couron-
ne périphérique comportant la zone de coupe proprement
dite. On a par exemple décrit un tel outil dans le docu-
35 ment DE-U-8811470..

Or, si certes l'outil ainsi réalisé apporte un progrès technique, notamment au niveau de la diminution des vibrations lors de la coupe, et un gain de poids indéniable, en revanche, le mode de solidarisation de la couronne périphérique sur le corps central s'avère à ce jour peu satisfaisant. En effet, la solidarisation peut s'effectuer selon différentes manières. Tout d'abord, on peut simplement coller la couronne périphérique sur le corps central. On s'est vite aperçu que ce mode de fixation était insuffisant, compte tenu du couple généré au niveau de la couronne par le corps central.

On a alors proposé de doubler ce mode de solidarisation avec la mise en place de rivets ou de boulons, traversant la couronne périphérique et le corps central au niveau des zones de contact. Néanmoins, cela implique au moins une étape supplémentaire d'usinage de la couronne et du corps central, et de mise en place desdits rivets et/ou boulons, incompatible avec la réalisation industrielle de tels outils.

On a alors proposé de coller la couronne périphérique sur un support en forme de T, encastrable dans le corps central. Cette technique n'est pas satisfaisante compte tenu que le couple de l'arbre moteur est improprement transféré à la couronne périphérique, et ce, même si l'on prévoit des orifices dans ledit support, susceptible d'être remplis de la résine constituant le corps central.

Enfin, on a proposé de munir le support de la couronne périphérique d'évidements en forme de queue d'aronde, destinés à être remplis de la résine constituant le corps central de l'outil. Or ce mode de solidarisation s'avère totalement redhibitoire, compte tenu, que lors de la solidarisation de la résine, on observe généralement un

retrait de la matière plastique, qui est altéré, voire empêché par la forme particulière en queue d'aronde des évidements du support. De la sorte les contraintes mécaniques liées au retrait de la matière plastique s'exercent
5 de manière préférentielle selon une direction privilégiée, et non de manière isotrope, induisant une voilure résiduelle de l'outil de coupe, le rendant tout à fait impropre à l'usage.

10 L'invention vise à proposer un outil de coupe circulaire rotatif composite, dont la solidarisation de la couronne périphérique sur le corps central permet le transfert de la quasi-intégralité du couple de l'arbre moteur à la couronne périphérique comportant la zone de
15 coupe, cette solidarisation, réalisable à l'échelle industrielle, n'engendrant pas voilure de l'outil résultant.

Cet outil de coupe rotatif, comporte :

20 - un corps de forme sensiblement plane et circulaire, réalisé en un matériau synthétique, et dont le centre comprend un moyeu destiné à permettre l'entraînement de l'outil ,

- et une couronne périphérique circulaire, comportant
25 tant la zone de coupe proprement dite, réalisée en un matériau connu pour ses propriétés de coupe, solidarisée de manière irréversible sur le corps.

Il se caractérise en ce que la solidarisation est effectuée :

30 - d'une part, au moyen d'un tenon interne, parallèle et coplanaire avec la couronne périphérique, ménagé sur la face latérale interne de la couronne périphérique et faisant partie intégrante de celle-ci, coopérant avec le corps au niveau d'une gorge complémentaire ménagée sur la
35 face latérale externe du corps,

- et d'autre part, au moyen de saillies radiales, issues du corps et coplanaires avec lui, coopérant avec le tenon au niveau d'interruptions périodiques de celui-ci.

5

En d'autres termes, l'invention consiste tout d'abord à munir la couronne périphérique d'un tenon, permettant d'éviter le déjantement de la couronne périphérique hors du corps, de par sa coopération avec la
10 gorge complémentaire de celui-ci, y compris lors d'utilisations quelquefois anormales et très courtes dans le temps de tels outils de découpe. Ensuite, les saillies radiales du corps, coopérant avec le tenon, et par voie de conséquence avec la couronne périphérique, permettant
15 de fournir à celle-ci le couple généré par l'arbre moteur sur le corps : on empêche en quelque sorte la couronne périphérique de patiner sur le corps.

Selon une caractéristique de l'invention, l'épais-
20 seur du tenon est inférieure à l'épaisseur de la couronne périphérique proprement dite.

Selon une autre caractéristique de l'invention, les interruptions périodiques du tenon définissent des évidements, dont la forme générale est trapézoïdale, et évasée
25 en direction du centre de l'outil. En outre, les différents angles ainsi définis sont arrondis, notamment par usinage, afin de faciliter le retrait de la matière synthétique lors de son durcissement.

30

Selon une autre caractéristique particulièrement avantageuse de l'invention, le corps de l'outil comporte des empreintes creuses oblongues, en forme d'arc, dirigées tout d'abord radialement à partir du centre du
35 corps, puis qui s'infléchissent en direction de sa péri-

phérie jusqu'à devenir pratiquement parallèle à la circonférence de l'outil. On s'est ainsi rendu compte, que cette structure particulière du corps, permet d'orienter les fibres de verre ou minérales incluses dans la matière
5 plastique, parallèlement à la circonférence de l'outil au niveau de la périphérie du corps, et notamment, au niveau de la coopération des saillies du corps dans les évidements trapézoïdaux, favorisant de la sorte, la transmission du couple à la couronne périphérique, et augmentant
10 la résistance mécanique du corps au niveau de cette zone périphérique, particulièrement sollicitée lors de l'utilisation de l'outil.

Avantageusement, en pratique :

15 - le matériau synthétique constitutif du corps est choisi dans le groupe constitué par le polyester, les polyamides, les polyarylamides, et le polysulfure de phénylène, ou les mélanges de ces produits ;

- le matériau synthétique du corps est armé en
20 fibres de verre ou chargé de matière minérale tel que le talc et le mica, éventuellement complété par des billes en ces matériaux ; cette charge additive est particulièrement efficace pour obtenir un outil présentant une bonne résilience, alliée à une bonne résistance mécanique
25 nécessaire lors du travail de l'outil ; en outre elle permet d'accroître la planéité du produit fini, qualité requise pour un grand nombre d'applications ;

- la couronne périphérique est réalisée dans un matériau choisi dans le groupe constitué par les aciers à
30 coupe rapide, carbure de tungstène, le diamant artificiel, les céramiques, mélange de phases céramique-métal mieux connu sous la marque de commerce CERMET, etc...

Dans une variante de réalisation, le corps est colo-
35 ré dans la masse, selon un code correspondant à l'utilisation finale envisagée de l'outil.

La manière dont l'invention peut être réalisée et les avantages qui en découlent ressortiront mieux de l'exemple de réalisation qui suit, donné à titre indicatif et non limitatif, à l'appui des figures annexées.

5

La figure 1 est une coupe transversale schématique d'une fraise-scie conforme à l'invention.

La figure 2 est une coupe effectuée au niveau de la ligne A-B de la figure 1 de la couronne périphérique
10 conforme à l'invention.

la figure 3 est une coupe effectuée au niveau de la ligne A-B de la figure 1 du corps conforme à l'invention.

La figure 4 est une coupe transversale similaire à celle de la figure 1, d'une autre forme de réalisation de
15 l'invention.

La fraise-scie (1) conforme à l'invention est fondamentalement constituée de deux parties respectivement, un corps central (2) et une couronne périphérique (10).

20

Le corps central (2), de forme circulaire, présente en son centre un moyeu (3), destiné à permettre l'adaptation de l'outil sur un arbre moteur. La solidarisation de ce moyeu sur ledit arbre s'effectue au moyen de goupilles
25 non représentées, traversant les orifices (5) ménagés à cet effet sur le moyeu (3), et réalisés par exemple par usinage. Un alésage (4) permet d'engager l'arbre d'entraînement.

30 Selon l'invention, l'ensemble du corps (2) avec son moyeu (3) est réalisé en un matériau synthétique, par exemple en polyester chargé en fibres de verre et de matières minérales telles que notamment du talc et du mica. De fait, ce chargement en fibres de verre permet
35 d'obtenir une très bonne planéité et surtout d'augmenter

la résilience de l'outil final, tout en conservant la résistance mécanique, nécessaire lors du travail dudit outil. De manière connue, le corps (2) présente une légère dépouille au niveau de son diamètre extérieur, puis 5 une augmentation de l'épaisseur au niveau du moyeu (3). Comme déjà dit, cette dépouille est essentiellement destinée à permettre l'évacuation des copeaux issus du matériau scié ou coupé, et simultanément à permettre une lubrification de la couronne périphérique de découpe 10 (10).

La couronne périphérique (10), comporte les organes de coupe proprement dits, à savoir dans l'exemple décrit des dents (11). De manière connue, cette couronne péri- 15 phérique (10) est réalisée en acier à coupe rapide connue pour cette application. Toutefois, les dents (11) peuvent présenter au niveau de leur extrémité supérieure une partie réalisée en un matériau très dur (12), par exemple en carbure de tungstène, en diamant artificiel, voire en 20 CERMET*, afin de renforcer la capacité de coupe.

La couronne périphérique (10) présente une face latérale interne (13), destinée à venir s'accoler contre la face latérale externe (7) du corps (2) (voir figure 2 25 et 3).

Selon l'invention, la solidarisation de la couronne périphérique (10) au corps (2), s'effectue au moyen d'un tenon circulaire interne (14), ménagé sur la face latérale 30 le interne (13) de la couronne périphérique (10), et dirigé vers le centre de la fraise-scie (1). Ce tenon (14), dont l'épaisseur est inférieure à celle de la couronne périphérique proprement dite (10), est destiné à coopérer avec une gorge complémentaire (8), ménagée au 35 niveau de la face latérale externe (7) du corps (2). Ainsi, tout déjantement de la couronne périphérique (10) hors du corps (2) est rendu impossible.

* marque de commerce

Le tenon (14) est interrompu périodiquement, pour ne devenir qu'une légère saillie (15) par rapport à la face latérale interne (13) de la couronne périphérique (10). De la sorte, ces interruptions définissent des évidements 5 (16), de forme générale trapézoïdale, dont la base est située vers le centre du corps (2). Les différents angles définis par ces évidements sont arrondis, afin de permettre, comme il sera décrit ultérieurement, de favoriser le retrait de la matière plastique constitutive du corps 10 (2), lors de son durcissement. Le tenon (14) et les évidements (16) sont réalisés par usinage de la couronne périphérique (10), et ce par tout moyen approprié.

Les évidements (16) sont destinés à coopérer avec le 15 corps (2), et plus précisément avec des saillies (9) directement issues du corps (2) lors de la réalisation de l'outil, et venant combler de manière complémentaire ces évidements. De fait, la gorge annulaire (8) est comblée périodiquement, jusqu'à atteindre le niveau (9) sur la 20 figure 3, en contact avec ladite saillie (15). De la sorte, on définit des ergots en relief (9) ménagés au niveau du corps (2), et destinés à coopérer avec la couronne périphérique (10), afin de transmettre à cette dernière le couple-moteur généré par l'arbre d'entraîne- 25 ment.

Le nombre d'ergots (9) correspondants dépend du diamètre de l'outil de découpe. Typiquement, il peut varier entre cinq et huit, ces indications n'étant nulle- 30 ment limitatives, mais uniquement illustratives. Par exemple, une fraise-scie de diamètre de 275 mm comporte huit ergots (9), la largeur de la couronne périphérique à leur niveau étant de 8 mm, et au niveau du tenon de 12,5 mm. Typiquement, l'épaisseur du tenon est voisine du 35 tiers de l'épaisseur totale de la couronne périphérique.

La mise en place du corps (2) sur la couronne périphérique (10) s'effectue par injection du ou des matériaux synthétiques constitutifs du corps (2) dans un moule de forme appropriée, moule dans lequel la couronne 5 périphérique (10) est préalablement positionnée.

De manière avantageuse, la couronne périphérique (10) présente une certaine dépouille, typiquement de 0 à 5°, telle que représentée sur la figure 2. Comme déjà 10 précisé, cette dépouille est destinée à permettre d'une part, l'éjection des copeaux, et d'autre part, la lubrification de la zone de coupe. De fait, l'épaisseur de la couronne périphérique (10) au niveau de sa paroi latérale interne (13) correspond à celle du corps (2) au niveau de 15 sa face latérale externe.

Dans une forme particulièrement avantageuse de l'invention représentée sur la figure 4, le corps (2) comporte des empreintes oblongues (17) en forme d'arc, s'étendant 20 dant du moyeu (3) jusqu'au voisinage de la périphérie. Ces empreintes (17), issues du moulage, ont tout d'abord une direction sensiblement radiale au voisinage du moyeu (3), puis s'évasent en direction de la périphérie, jusqu'à adopter une direction sensiblement parallèle à la 25 circonférence du corps (2). De la sorte, lors de l'injection de la matière plastique, les fibres de verre et les fibres minérales qu'elle contient subissent une orientation préférentielle parallèle à la circonférence du corps au voisinage de sa périphérie, et notamment au niveau des 30 ergots (9), favorisant de la sorte la transmission du couple-moteur à la couronne périphérique (10).

De la sorte, l'outil de découpe rotatif ainsi obtenu peut être utilisé pour la découpe de tous matériaux, et 35 notamment les aciers et les non-ferreux, ainsi que le

bois, les matières plastiques et les produits alimentaires. Il suffit pour cela d'adapter l'alésage, la qualité du matériau constitutif de la couronne périphérique (10) et la forme des dents. En outre, ces outils de découpe 5 présentent une très bonne capacité d'absorption des vibrations, diminuant de manière significative les bruits occasionnés lors de la découpe, et rendant ainsi le travail auprès des scies moins pénible.

10 En outre, la résilience de ces outils est très nettement améliorée par rapport aux outils de découpe connus à ce jour. En outre, en cas de bris des outils de découpe, particulièrement dangereux compte tenu de la vitesse de rotation, il n'y a pas d'éclats contrairement 15 aux outils traditionnels. De la sorte, ils peuvent être utilisés en toute sécurité.

Enfin, le corps étant réalisé en matériau bon marché, le prix de revient de ces outils se trouve nettement diminué. De la sorte, l'opération de réaffûtage ne 20 s'impose plus systématiquement. On peut ainsi éviter les problèmes de stock et de gestion de ce stock, qui se posaient jusqu'alors.

25 On peut également mentionner le fait, que compte tenu de ce mode original de solidarisation de la couronne périphérique sur le corps, il n'est plus à craindre d'obtenir des outils voilés, et donc inutilisables, et qu'en outre, on peut attendre une transmission quasi-intégrale 30 du couple-moteur au niveau de la zone de coupe.

REVENDICATIONS

1. Outil de coupe circulaire rotatif, comprenant:
 - un corps de forme sensiblement plane et circulaire, réalisé en un matériau synthétique, comportant une face latérale externe et dont le centre comprend un moyeu,
 - et une couronne périphérique circulaire comportant une zone de coupe proprement dite réalisée en matériau connu pour ses propriétés de coupe, solidarisée de manière irréversible sur le corps et comportant une face latérale interne, caractérisé en ce que la solidarisation de la couronne périphérique sur le corps est effectuée:
 - d'une part, au moyen d'un tenon interne, parallèle et coplanaire avec la couronne périphérique, ménagé sur la face latérale interne de la couronne périphérique et faisant partie intégrante de celle-ci, coopérant avec le corps au niveau d'une gorge complémentaire ménagée sur la face latérale externe du corps,
 - et d'autre part, au moyen de saillies radiales, issues du corps et coplanaires avec lui, coopérant avec le tenon au niveau d'évidements définis par des interruptions périodiques dudit tenon.

2. Outil de coupe selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'épaisseur du tenon est inférieure à l'épaisseur de la couronne périphérique proprement dite dont il est issu.
3. Outil de coupe selon l'une des revendications 1 et 2, caractérisé en ce que les évidements définis par les interruptions périodiques du tenon ont une forme générale trapézoïdale, évasée en direction du centre du corps.
4. Outil de coupe selon la revendication 3, caractérisé en ce que les angles définis par les évidements sont arrondis, notamment par usinage.
5. Outil de coupe selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que le corps comporte des empreintes creuses oblongues, en forme d'arc, dirigées tout d'abord radialement à partir du moyeu, puis qui s'infléchissent en direction de sa périphérie jusqu'à devenir pratiquement parallèle à la circonférence de l'outil.
6. Outil de coupe selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que le matériau synthétique du corps est choisi dans le groupe constitué par le polyester, les polyamides, les polyarylamides, et le polysulfure de phénylène, ou le mélange de ces produits.

7. Outil de coupe selon la revendication 6, caractérisé en ce que le matériau synthétique constitutif du corps est armé en fibres de verre ou fibres minérales.
8. Outil de coupe selon la revendication 7, caractérisé en ce que le matériau synthétique constitutif du corps est complété de billes minérales, choisies dans le groupe constitué par le verre, le talc et le mica.
9. Outil de coupe selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que la couronne périphérique est réalisée en un matériau choisi dans le groupe constitué par les aciers à coupe rapide, le carbure de tungstène, le diamant artificiel, les céramiques et les mélanges de phases céramique-métal.
10. Outil de coupe selon l'une des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que le corps est coloré dans la masse, selon un code correspondant à l'utilisation finale de l'outil.

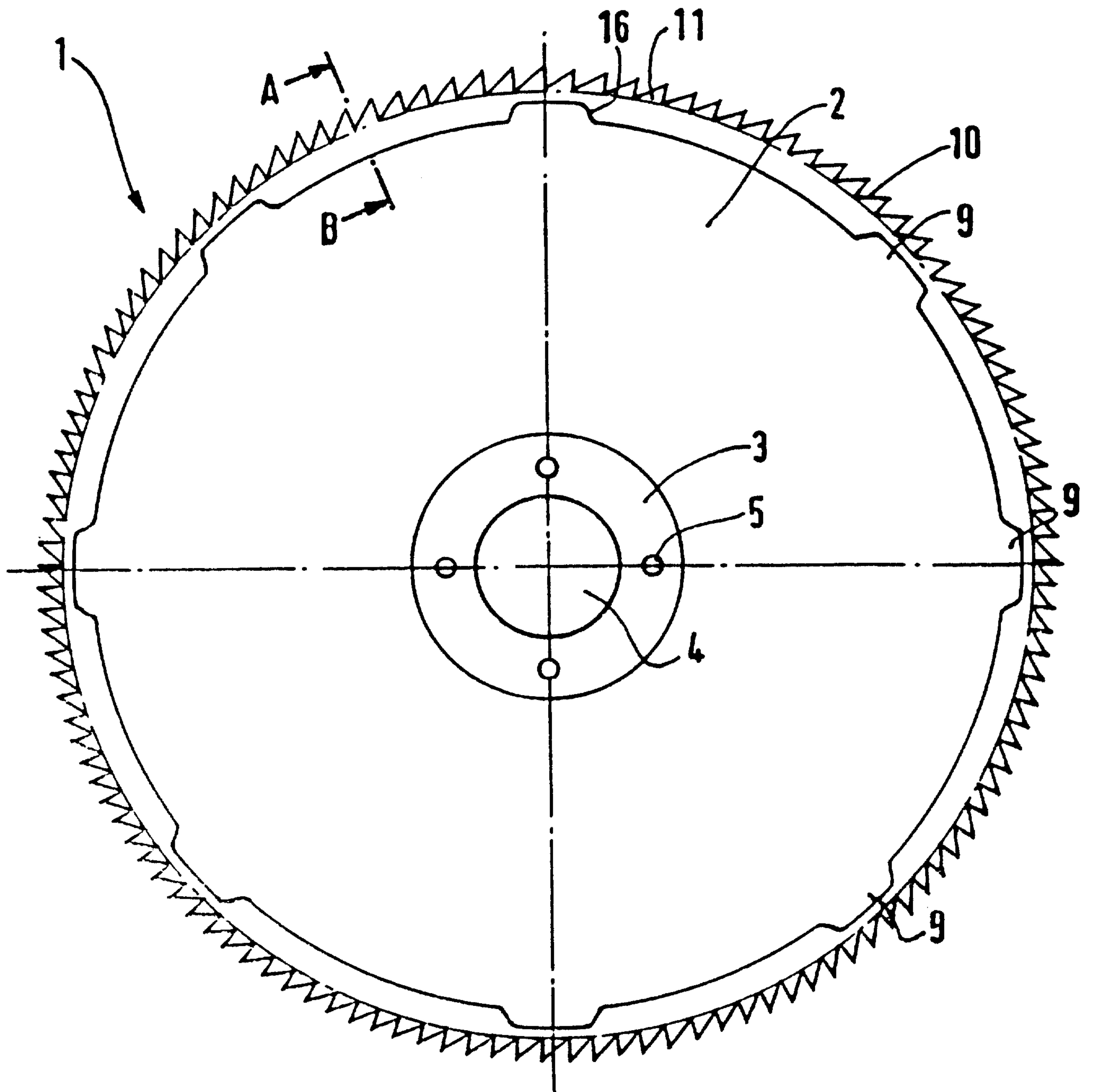


FIG.1

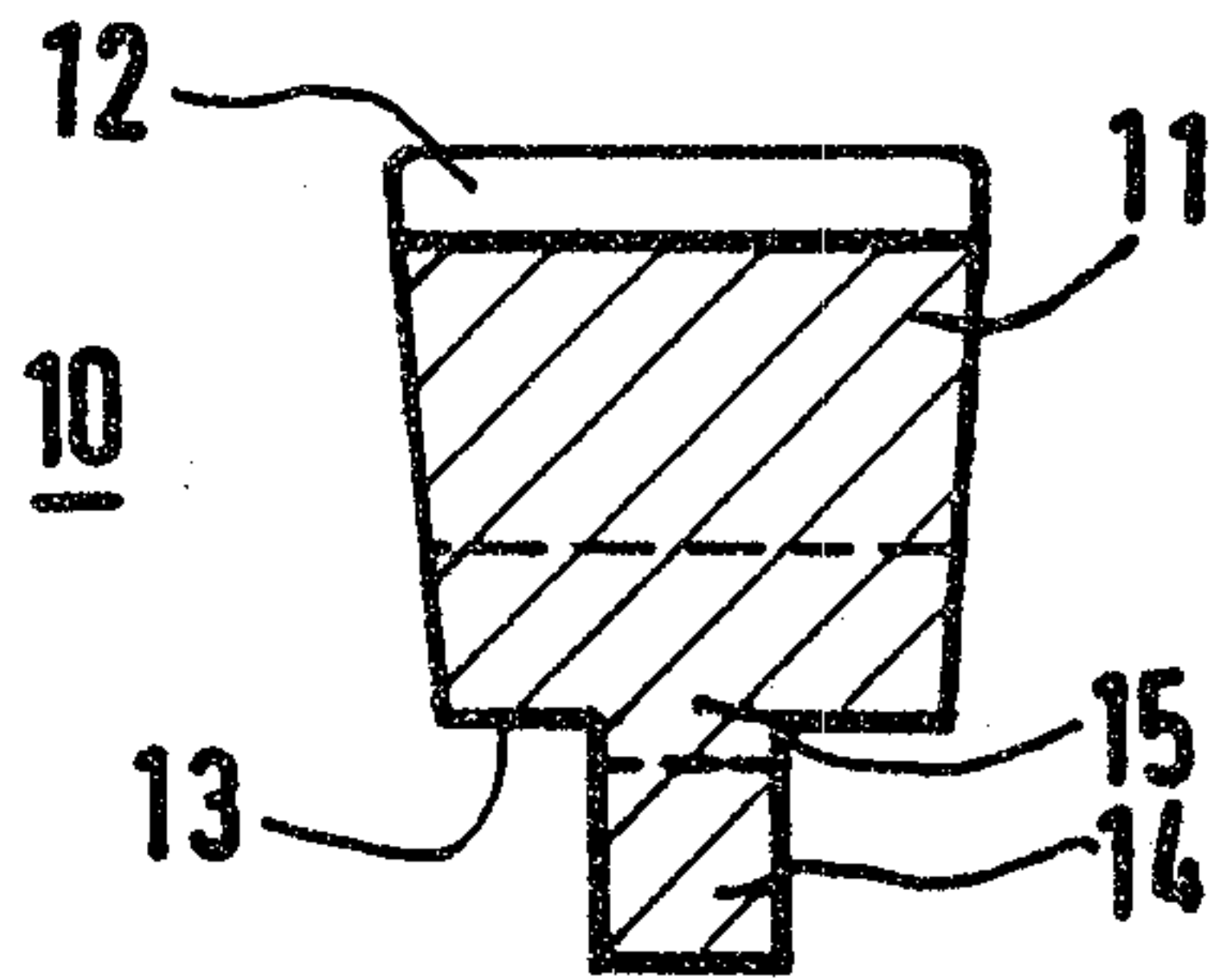


FIG. 2

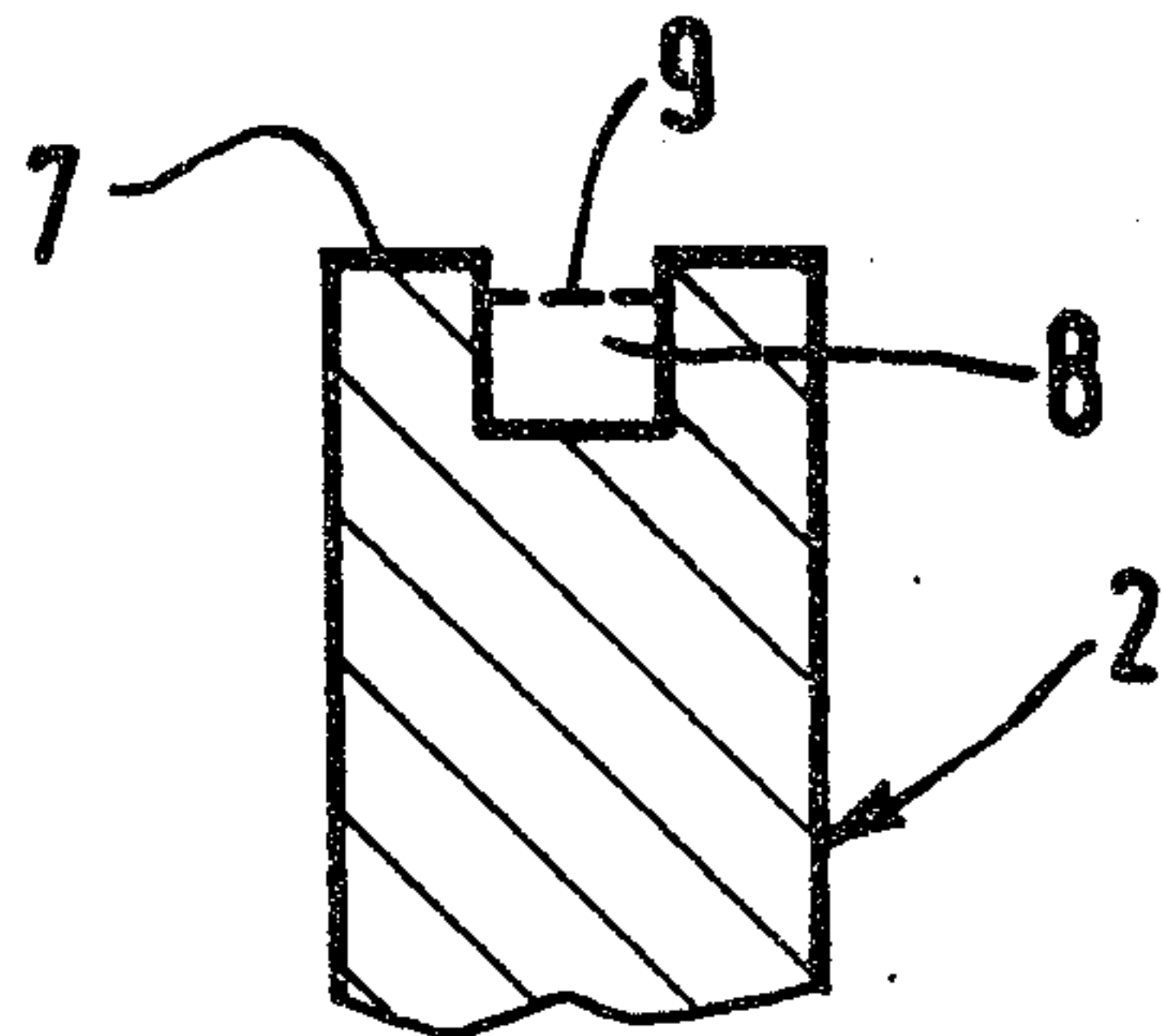


FIG. 3

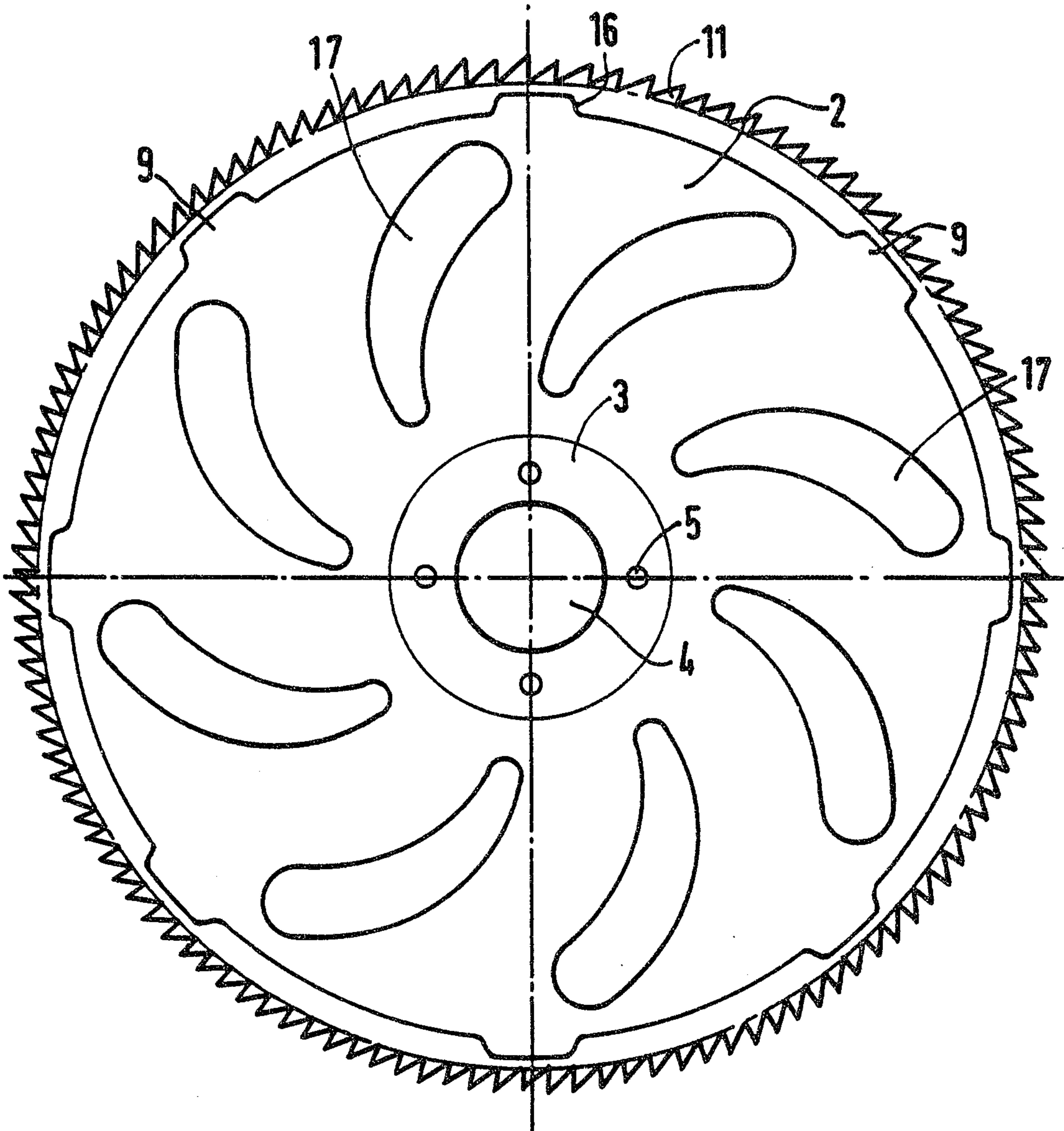


FIG. 4

