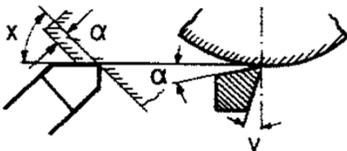
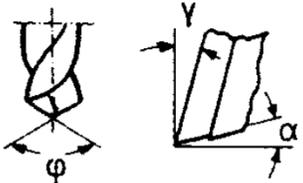
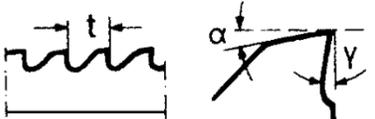


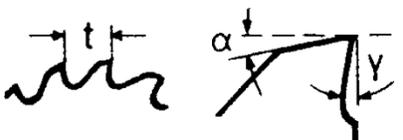
# Conseils d'usinage

	PVC-U	PE-HD	
<b>TOURNAGE</b>			
 <p> <math>\alpha</math> = Angle de dépouille (°)  <math>\gamma</math> = Angle d'économie (°)  <math>x</math> = Angle d'emboîtement (°)  <math>v</math> = Vitesse de découpe (m/min)  <math>s</math> = Avance (mm/tour)                 </p> <p>Le rayon de pointe doit être au moins 0,5 mm</p>	$\alpha$	8-10	6-10
	$\gamma$	0-5	0-5
	$x$	50-60	45-60
	$v$	200-750	250-500
	$s$	0,3-0,5	0,1-0,5

<b>FRAISAGE</b>			
 <p> <math>\alpha</math> = Angle de dépouille (°)  <math>\gamma</math> = Angle d'économie (°)  <math>v</math> = Vitesse de découpe (m/min)                 </p> <p>Le rayon de pointe doit être au moins 0,5 mm</p>	$\alpha$	5-10	10-20
	$\gamma$	0-15	5-15
	$v$	300-1000	250-500

<b>PERCAGE</b>			
 <p> <math>\alpha</math> = Angle de dépouille (°)  <math>\gamma</math> = Angle d'économie (°)  <math>\varphi</math> = Angle de pointe (°)  <math>v</math> = Vitesse de découpe (m/min)  <math>s</math> = Avance (mm/tour)                 </p> <p>L'angle de perçage doit être au moins 12° à 16°</p>	$\alpha$	5-10	5-15
	$\gamma$	3-5	10-20
	$\varphi$	60-100	60-90
	$v$	30-120	50-150
	$s$	0,1-0,5	0,1-0,3

<b>SCIE À RUBAN</b>			
 <p> <math>\alpha</math> = Angle de dépouille (°)  <math>\gamma</math> = Angle d'économie (°)  <math>v</math> = Vitesse de découpe (m/min)  <math>t</math> = pas de dents (mm)  <math>z</math> = dents/inch                 </p>	$\alpha$	30-40	20-30
	$\gamma$	0-5	2-5
	$v$	1200	500
	$t$	3	3-8
	$z$	2-3	2-3

<b>SCIE CIRCULAIRE</b>			
 <p> <math>\alpha</math> = Angle de dépouille (°)  <math>\gamma</math> = Angle d'économie (°)  <math>v</math> = Vitesse de découpe (m/min)  <math>t</math> = pas de dents (mm)  <math>z</math> = Nombre de dents (Ø 570 mm)                 </p>	$\alpha$	5-10	20-30
	$\gamma$	0	6-10
	$v$	3000	2000
	$t$	3-5	3-8
	$z$	72	36

Les valeurs ne sont qu'indicatives et ne nous engagent pas.

Pour éviter les problèmes d'usinage, nous recommandons de réchauffer le matériau à environ 120°C.

PP	PA	POM	PET	PC	PVDF	PSU	PPSU	PEI	PPS	PEEK
6-10	6-10	6-8	5-15	5-12	5-12	5-10	5-10	5-10	5-10	5-10
0-5	0-5	0-5	0-15	6-8	5-15	0-5	0-5	0-10	0-5	3-8
45-60	45-60	45-60	45-60	45-60	10	45-60	45-60	45-60	45-60	45-60
250-500	200-500	300-600	200-500	200-350	150-500	250-400	250-400	300-400	200-500	200-500
0,1-0,5	0,1-0,4	0,1-0,4	0,1-0,5	0,1-0,5	0,1-0,3	0,2-0,3	0,2-0,3	0,2-0,3	0,1-0,5	0,1-0,4

10-20	10-20	5-15	5-15	5-20	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
5-15	5-15	5-15	0-15	5-15	5-15	0-10	0-10	0-10	5-10	5-15
250-500	250-500	250-500	250-500	250-350	250-500	250-500	250-500	200-400	200-500	180-450

5-15	5-15	5-10	5-16	8-10	10-16	5-15	5-15	5-15	5-10	5-15
10-20	10-25	5-30	10-30	10-20	5-20	10-20	10-20	10-20	10-30	10-25
60-90	90	90	90-110	90	110-130	60-90	60-90	60-90	90	90-120
50-150	50-150	50-200	50-100	50-100	150-300	30-90	30-90	30-90	50-200	70-200
0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,4	0,1-0,3	0,1-0,3

20-30	15-30	20-30	15-40	15-30	20-30	15-30	15-30	15-30	15-30	15-30
2-5	0-5	0-5	0-8	5-8	5-8	0-4	0-4	0-4	0-5	0-5
500	300-500	500-800	300	300-500	300-500	500	500	500	500-800	500-800
3-8	2-8	2-5	2-8	2-8	2-5	2-5	2-5	2-5	3-5	3-5
2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3

20-30	15-30	5-10	10-15	15-30	5-10	15-30	15-30	15-25	15-30	15-30
6-10	0-8	0-10	0-15	5-8	0-10	0-15	0-15	0-15	0-10	0-10
2000	2200-2800	2800-3000	bis 3000	bis 3000	2500-2800	2000	2000	2000	2800-3000	1800-2500
3-8	2-8	2-5	2-5	2-8	2-5	2-5	2-5	2-5	2-5	2-5
36	22	72	36	72	36	22	22	22	22	72