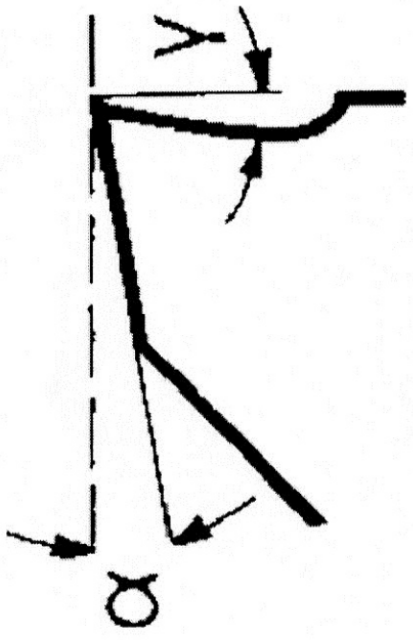


# Directives d'usinage le fraisage



L'avance peut aller jusqu'à 0,5 mm.

	$\alpha$ Angle de dépouille	$\gamma$ Angle d'économie	v Vitesse de découpe m/mN
PVC	5-10	0-15	1000
PP,PE-HD	10-20	5-15	250-500
ABS	5-10	0-10	300-500
PMMA	2-10	2-10	2000
PVDF	5-15	5-15	250-500
PET	5-15	0-15	bis1000
POM	5-15	5-15	250-500
ECTFE	10-20	5-15	250-500
PC,PPE	5-20	5-15	250-350
PEEK	5-15	5-15	180-230
PSU	10-20	5-15	200
PES	10-20	5-15	200
PEI	10-20	5-15	200
GF/mod	15-30	6-10	80-100

## Avis

Dans certains cas, il faut préchauffer à 120 °C les outils en carbure  
 En cas de refroidissement par liquide, n'utiliser que de l'eau pure (risque de formation de fendillements par contrainte)  
 Il est recommandé de faire un étuvage intermédiaire des matériaux amorphes (ne pas utiliser de liquides de coupe contenant de l'huile)