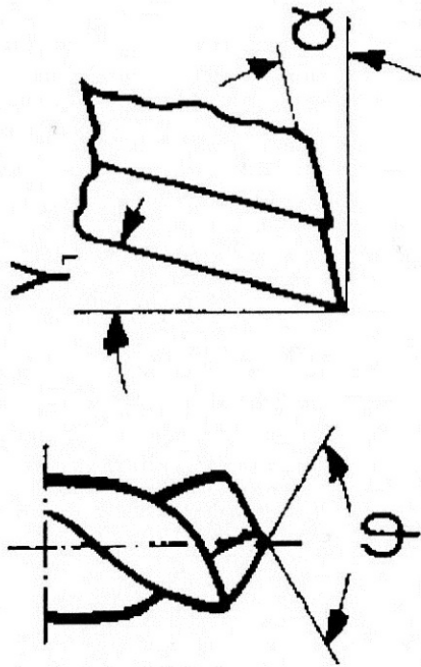


# Directives d'usinage le perçage



L'angle de perçage ( $\beta$ ) doit être d'environ  $12^\circ$  à  $16^\circ$ .

	$\alpha$	$\gamma$	$\Phi$	v	s
	Angle de dépouille	Angle d'économie	Angle de pointe	Vitesse de découpe m/mN	Avance mm/tour
PVC	5-10	3-5	60-100	30-120	0,1-0,5
PP,PE-HD	5-15	10-20	60-90	50-150	0,1-0,3
ABS	8-12	10-30	60-90	50-200	0,2-0,3
PMMA	3-8	0-4	60-90	20-60	0,1-0,5
PVDF	10-16	5-20	110-130	150-300	0,1-0,3
PET	ca.16	25-30	110	50-100	0,1-0,3
POM	5-10	5-30	90	50-200	0,1-0,3
ECTFE	5-15	10-20	60-90	50-150	0,1-0,3
PC,PPE	8-10	10-20	90	50-100	0,1-0,3
PEEK	5-15	10-15	118	70-100	0,07-0,2
PSU	8-15	10-20	60-90	50-100	0,1-0,4
PES	8-15	10-20	60-90	50-100	0,1-0,4
PEI	8-15	10-20	60-90	50-100	0,1-0,4
GF/mod	6	5-10	120	80-100	0,1-0,3

## Avis

Dans certains cas, il faut préchauffer à  $120^\circ\text{C}$  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)