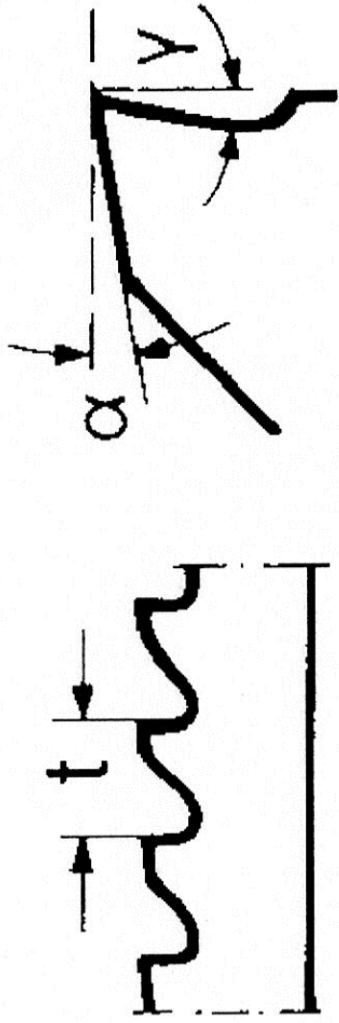


Directives scie circulaire



	α	γ	v	t
	Angle de dépouille	Angle d'économie	Vitesse de découpe m/mN m/min/	Pas de dents mm
PVC	5 - 10	0	3000 - 4000	3 - 5
PP, PE-HD	20 - 30	6 - 10	2000	3 - 8
ABS	5 - 10	0 - 5	1000	2 - 5
PMMA	5 - 10	0	1500 - 2000	3 - 5
PVDF	5 - 10	0 - 10	1000 - 2500	2 - 5
PET	10 - 15	0 - 15	bis 3000	2 - 5
POM	5 - 10	0 - 10	1000 - 2500	2 - 5
ECTFE	20 - 30	6 - 10	2000	3 - 8
PC,PPE	15 - 30	5 - 8	1800 - 2500	2 - 8
PEEK	10 - 15	0 - 15	1800 - 2500	2 - 5
PSU	10 - 15	0 - 15	2000	2 - 5
PES	10 - 15	0 - 15	2000	2 - 5
PEI	10 - 15	0 - 15	2000	2 - 5
GF/mod	15 - 30	10 - 15	500 - 1500	3 - 5

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)