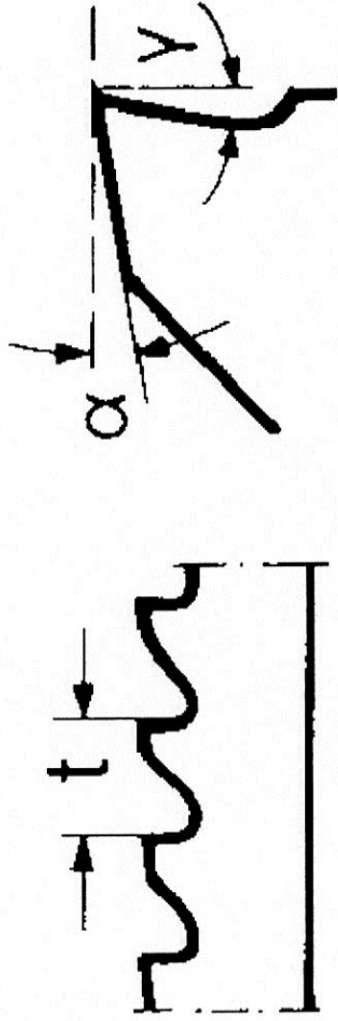


# Directives scie à ruban



	$\alpha$	$\gamma$	$v$	$t$
	Angle de dépouille	Angle d'économie	Vitesse de découpe m/mN	Pas de dents mm
PVC	30 - 40	0 - 5	1200	3
PP, PE-HD	20 - 30	2 - 5	500	3 - 8
ABS	15 - 30	0 - 5	300	2 - 8
PMMA	30 - 40	0 - 5	1200	3
PVDF	20 - 30	5 - 8	300 - 500	2 - 5
PET	30 - 40	0 - 5	bis 3000	2 - 8
POM	20 - 30	0 - 5	500 - 800	2 - 5
ECTFE	20 - 30	2 - 5	500	3 - 8
PC, PPE	15 - 30	5 - 8	300 - 500	2 - 8
PEEK	15 - 30	0 - 5	500 - 800	3 - 5
PSU	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5
PES	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5
PEI	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5
GF/mod	15 - 30	10 - 15	200 - 300	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 liquide de coupe contenant de l'huile)