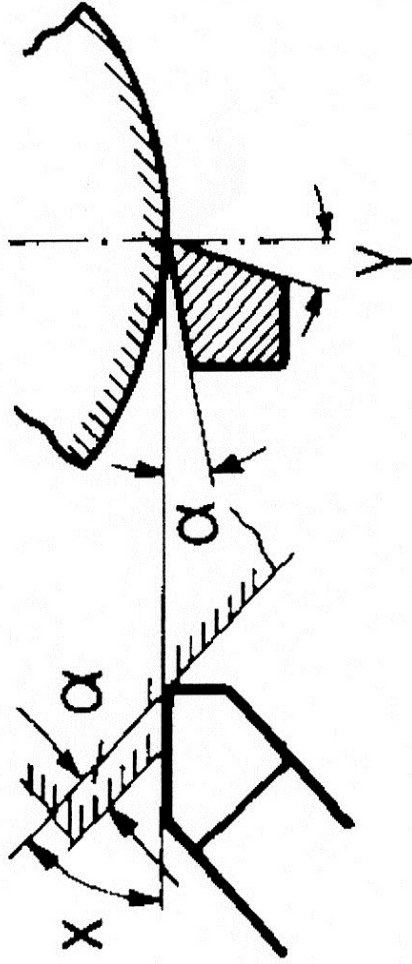


Directives d'usinage le tournage



Le rayon de pointe doit être de 0,5 mm au moins.

	α	γ	λ	v	s
	Angle de dépointe	Angle d'économie	Angle d'emboîtement	Vitesse de découpe m/mN	Avance mm/tour
PVC	8 - 10	0 - 5	50 - 60	200 - 750	0,3 - 0,5
PP, PE-HD	6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5
ABS	5 - 15	25 - 30	15	200 - 500	0,2 - 0,5
PMMA	5 - 10	0 - 4	15	200 - 300	0,1 - 0,2
PVDF	5 - 12	5 - 15	10	150 - 500	0,1 - 0,3
PET	5 - 15	0 - 15	-	200 - 500	0,1 - 0,5
POM	6 - 8	0 - 5	45 - 60	300 - 600	0,1 - 0,4
ECTFE	6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5
PC, PPE	5 - 15	6 - 8	45 - 60	200 - 350	0,1 - 0,5
PEEK	5 - 10	5 - 10	45 - 60	200 - 300	0,2 - 0,4
PSU	5 - 10	10	45 - 60	150 - 400	0,2 - 0,3
PES	5 - 10	10	45 - 60	150 - 400	0,2 - 0,3
PEI	5 - 10	10	45 - 60	150 - 400	0,2 - 0,3
GF/mod	6 - 8	2 - 8	45 - 60	150 - 200	0,1 - 0,5

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)