

Usinage des plastiques



TOURNAGE

Matière	Angle de dépouille	Pente d'affûtage	Angle d'attaque	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)
PA 6	6° - 10°	0° - 10°	45° - 60°	250 - 500	0,1 - 0,5
PA 6.6	6° - 10°	0° - 10°	45° - 60°	250 - 500	0,1 - 0,5
PE HD250	6° - 10°	0° - 10°	45° - 60°	250 - 500	0,1 - 0,5
PE HD500	6° - 10°	0° - 10°	45° - 60°	250 - 500	0,1 - 0,5
PETP	5° - 10°	0° - 10°	45° - 60°	300 - 400	0,2 - 0,4
POM	6° - 8°	0° - 10°	45° - 60°	300 - 600	0,1 - 0,4
PP	6° - 10°	0° - 10°	45° - 60°	250 - 500	0,1 - 0,5
PTFE	10°	5° - 10°	10°	150 - 500	0,1 - 0,3
PVC	8° - 10°	0° - 10°	50° - 60°	200 - 750	0,3 - 0,5
PC	5° - 15°	0° - 10°	45° - 60°	200 - 400	0,1 - 0,5
PMMA	5° - 10°	0° - 5°	15°	200 - 300	0,1 - 0,2

FRAISAGE

Matière	Angle de dépouille	Pente d'affûtage	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/dent)
PA 6	10° - 20°	5° - 15°	200 - 500	< 0,5
PA 6.6	10° - 20°	5° - 15°	200 - 500	< 0,5
PE HD250	10° - 20°	5° - 15°	200 - 500	< 0,5
PE HD500	10° - 20°	5° - 15°	200 - 500	< 0,5
PETP	5° - 15°	5° - 15°	150 - 300	< 0,5
POM	5° - 15°	5° - 15°	200 - 400	< 0,5
PP	10° - 20°	5° - 15°	200 - 500	< 0,5
PTFE	10° - 20°	5° - 15°	200 - 500	< 0,5
PVC	5° - 10°	0° - 15°	1000	< 0,5
PC	10° - 20°	5° - 15°	300	< 0,5
PMMA	2° - 10°	2° - 10°	1000 - 2000	< 0,5