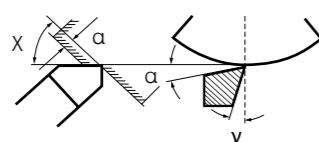


RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

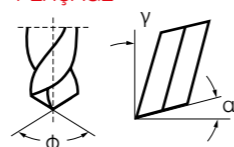
TOURNAGE



α Angle de dépouille (°)
 γ Angle d'économie (°)
 χ Angle d'emboîtement (°)
 v Vitesse de découpe (m/min)
 s Avance (mm/tour)

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

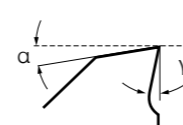
PERÇAGE



α Angle de dépouille (°)
 γ Angle d'économie (°)
 φ Angle de pointe (°)
 v Vitesse de découpe (m/min)
 s Avance (mm/tour)

L'angle de perçage (β) doit être d'environ 12° à 16°

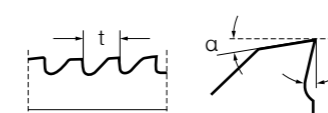
FRAISAGE



α Angle de dépouille (°)
 γ Angle d'économie (°)
 v Vitesse de découpe (m/min)

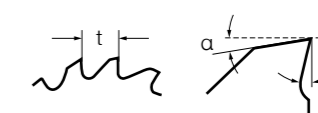
L'avance peut aller jusqu'à 0,5 mm

SCIE À RUBAN



α Angle de dépouille (°)
 γ Angle d'économie (°)
 v Vitesse de découpe (m/min)
 t Pas de dents (mm)
 z Dents/inch

SCIE CIRCULAIRE



α Angle de dépouille (°)
 γ Angle d'économie (°)
 v Vitesse de découpe (m/min)
 t Pas de dents (mm)
 z Nombre de dents (Ø 570 mm)

	α	γ	χ	v	s	α	γ	φ	v	s	α	γ	v	α	γ	v	t	z	α	γ	v	t	z
GEHR PVC-U®	8-10	0-5	50-60	200-750	0,3-0,5	5-10	3-5	60-100	30-120	0,1-0,5	5-10	0-15	300-1000	30-40	0-5	1200	3	2-3	5-10	0	3000	3-5	72
GEHR PE-HD®	6-10	0-5	45-60	250-500	0,1-0,5	5-15	10-20	60-90	50-150	0,1-0,3	10-20	5-15	250-500	20-30	2-5	500	3-8	2-3	20-30	6-10	2000	3-8	36
GEHR PP®	6-10	0-5	45-60	250-500	0,1-0,5	5-15	10-20	60-90	50-150	0,1-0,3	10-20	5-15	250-500	20-30	2-5	500	3-8	2-3	20-30	6-10	2000	3-8	36
GEHR ABS®	5-15	25-30	15	200-500	0,2-0,5	8-12	10-30	60-90	50-200	0,2-0,3	5-10	0-10	300-500	15-30	0-5	300	2-8	2-3	5-10	0-5	2400	2-5	36
GEHR PMMA®	5-10	0-4	15	200-300	0,1-0,2	3-8	0-4	60-90	20-60	0,1-0,5	2-10	2-10	2000	30-40	0-5	1200	3	2-3	5-10	0	3000	3-5	72
GEHR PA®	6-10	0-5	45-60	200-500	0,1-0,4	5-15	10-25	90	50-150	0,1-0,3	10-20	5-15	250-500	15-30	0-5	300-500	2-8	2-3	15-30	0-8	2200-2800	2-8	22
GEHR POM®	6-8	0-5	45-60	300-600	0,1-0,4	5-10	5-30	90	50-200	0,1-0,3	5-15	5-15	250-500	20-30	0-5	500-800	2-5	2-3	5-10	0-10	2800-3000	2-5	72
GEHR PET®	5-15	0-15	45-60	200-500	0,1-0,5	5-16	10-30	90-110	50-100	0,1-0,3	5-15	0-15	250-500	15-40	0-8	300	2-8	2-3	10-15	0-15	bis 3000	2-5	36
GEHR PBT®	5-15	0-15	45-60	200-500	0,1-0,5	5-16	10-30	90-110	50-100	0,1-0,3	5-15	0-15	250-500	15-40	0-8	300	2-8	2-3	10-15	0-15	bis 3000	2-5	36
GEHR PC®	5-12	6-8	45-60	200-350	0,1-0,5	8-10	10-20	90	50-100	0,1-0,3	5-20	5-15	250-350	15-30	5-8	300-500	2-8	2-3	15-30	5-8	bis 3000	2-8	72
GEHR PVDF®	5-12	5-15	10	150-500	0,1-0,3	10-16	5-20	110-130	150-300	0,1-0,3	5-15	5-15	250-500	20-30	5-8	300-500	2-5	2-3	5-10	0-10	2500-2800	2-5	36
GEHR E-CTFE®	6-10	0-5	45-60	250-500	0,1-0,5	5-15	10-20	60-90	50-150	0,1-0,3	10-20	5-15	250-500	20-30	2-8	500	3-8	2-3	20-30	6-10	2000	3-8	36
GEHR PSU®	5-10	0-5	45-60	250-400	0,2-0,3	5-15	10-20	60-90	30-90	0,1-0,3	5-15	0-10	250-500	15-30	0-4	500	2-5	2-3	15-30	0-15	2000	2-5	22
GEHR PPSU®	5-10	0-5	45-60	250-400	0,2-0,3	5-15	10-20	60-90	30-90	0,1-0,3	5-15	0-10	250-500	15-30	0-4	500	2-5	2-3	15-30	0-15	2000	2-5	22
GEHR PEI®	5-10	0-10	45-60	300-400	0,2-0,3	5-15	10-20	60-90	30-90	0,1-0,4	5-15	0-10	200-400	15-30	0-4	500	2-5	2-3	15-25	0-15	2000	2-5	22
GEHR PPS®	5-10	0-5	45-60	200-500	0,1-0,5	5-10	10-30	90	50-200	0,1-0,3	5-15	5-10	200-500	15-30	0-5	500-800	3-5	2-3	15-30	0-10	2800-3000	2-5	22
GEHR PEEK®	5-10	3-8	45-60	200-500	0,1-0,4	5-15	10-25	90-120	70-200	0,1-0,3	5-15	5-15	180-450	15-30	0-5	500-800	3-5	2-3	15-30	0-10	1800-2500	2-5	72

On utilise généralement des outils HSS et/ou en métal dur devant être autant affûtés que possible.

- En raison du risque de fissuration sous contrainte, nous recommandons de ne pas employer de réfrigérant à teneur en huile pour refroidissement par liquide (ou, tout au moins, de bien nettoyer les pièces après l'usinage).
- Afin de prévenir tout problème d'usinage, nous recommandons de réchauffer le matériau à env. 120 °C. Il convient également de n'utiliser que des outils fraîchement affûtés en appliquant une faible avance.
- Veiller à une bonne ventilation sur le lieu de travail.