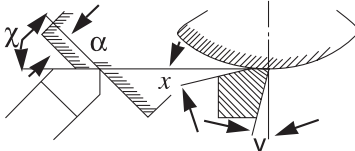
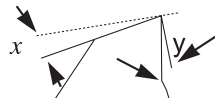
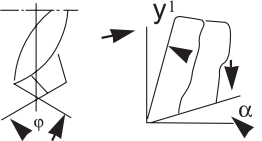
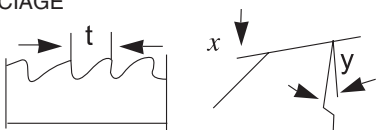
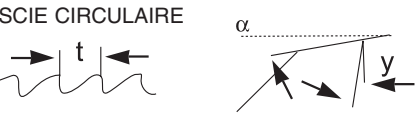


GUIDE D'USINAGE

MATIÈRES	PAG PA6/6 PA6 GLUSS PE - PP	POM - DELRIN®	PETP ARNITE®	PC-MAKROLON®-LEXAN® PPom - NORLYL® TROGAMID®	ABS	PVDF ETFE	PSU POLYSULFONE PES POLYETHERSULFONE	PPS RYTON®	Charges fibres de verre	PVC	PMMA	PEEK	TORLON	
TOURNAGE  α Dépouille(0) Y Affûtage(0) x Attaque(0) V Vitesse de coupem/mn S Avance jusqu'à 0,5 mn/tour Rayon de la pointe r/min. 0,5 mm	α	6-10	6-8	5-10	5-10	5-15	10	5-10	6-10	6-8	8-10	5-10	6-8	5-15
	Y	0-5	0-5	0-5	6-8	25-30	5-8	6-8	0-5	2-8	0-5	0-4	0-5	0-5
	x	45-60	45-60	45-60	45-60	15	10	45-60	45-60	45-60	50-60	15	45-60	7-15
	V	250-500	300-600	300-400	300	200-500	150-500	300	250-500	150-200	200-750	200-300	300-600	150-400
	S	0,1-0,5	0,1-0,4	0,2-0,4	0,1-0,5	0,2-0,5	0,1-0,3	0,1-0,5	0,1-0,5	0,1-0,5	0,3-0,5	0,1-0,2	0,1-0,4	0,1-0,6
FRAISAGE  α Dépouille(0) Y Affûtage(0) V Vitesse de coupem/mn S Avance jusqu'à 0,5 mn/tour Avance 0,5 mm par tour	α	10-20	5-15	5-15	10-20	5-10	5-15	10-20	10-20	15-30	5-10	2-10	5-15	5-15
	Y	5-15	5-15	5-15	5-15	0-10	5-15	5-15	5-15	6-10	0-15	2-10	5-15	7-15
	V	250-500	250-500	300	300	300-500	250-500	300	250-500	80-100	1000	2000	250-500	250-400
PERÇAGE-ALÉSAGE  α Dépouille(0) Y Affûtage(0) φ Angle de sommet(0) V Vitesse de coupem/mn S Avance mn/tour Angle de l'hélice β 12 à 16° Vitesse de coupe et avance dépendant de la profondeur du perçage. Vitesse (v) élevée pour les faibles épaisseurs.	a	5-15	5-10	5-10	8-10	8-12	10-16	8-10	5-15	6	5-10	3-8	5-10	0-5
	Y'	10-20	15-30	10-20	10-20	10-30	5-20	10-20	10-20	5-10	3-5	0-4	15-30	10-20
	φ	90	90	90	90	90	130	90	90	120	60-100	60-90	90	118
	V	50-150	50-200	50-100	50-100	50-200	150-200	50-100	50-150	80-100	30-120	20-60	50-200	30-80
	S	0,1-0,3	0,1-0,3	0,2-0,3	0,2-0,3	0,2-0,3	0,1-0,3	0,2-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,5	0,1-0,5	0,1-0,3	0,08-0,04
SCIAGE  Lame de scie légèrement avouée. α Dépouille(0) Y Affûtage(0) V Vitesse de coupem/mn t Pasmn	α	20-30	20-30	15-30	15-30	15-30	20-30	30-40	20-30	15-30	30-40	30-40	20-30	-
	Y	2-5	0-5	5-8	5-8	0-5	5-8	0,5	2-5	10-15	0-5	0-5	0-5	-
	V	500	500-800	300	300	300	300	500-1500	500	200-300	1200	1200	500-800	-
	t	3-8	2-5	3-8	3-8	2-8	2-5	3-5	3-8	35	3	3	2-5	-
SCIE CIRCULAIRE  Lame de scie en acier rapide à affûtage convexe α Dépouille(0) Y Affûtage(0) V Vitesse de coupem/mn t Pasmn	α	20-30	-	-	10-15	5-10	5-10	10-15	20-30	-	5-10	5-10	10-15	15
	Y	6-10	-	-	0-15	0	0-10	0-15	6-10	-	0	0	0-15	15
	V	2000	-	-	1000-3000	1000	1000	1000-3000	2000	-	3000-4000	1500-2000	1000-3000	3000-4000
	t	3-5	-	-	3	2,5	2-5	3	3-8	-	3-5	3-5	2-5	3-8
PARTICULARITÉS		Surtout le 6,6 Préchauffage : 120°C	Prévoir des stabilisations	Préchauffage : 120°C	Prévoir des stabilisations Refroidissement à l'eau uniquement surtout le PC			Préchauffage : 120°C et Prévoir des stabilisations	Outil métal très dur Préchauffage : 120°C	Ne pas usiner en dessous de 18°C		Prévoir des stabilisations	Prévoir des stabilisations	

TOUTES CES INDICATIONS ET CONSEILS SONT FOURNIS À TITRE INDICATIF
ET N'ENTRAÎNENT, EN AUCUN CAS, LA RESPONSABILITÉ DE LA SOCIÉTÉ VACOUR

☎ 01 30 86 74 50

Fax 01 30 86 74 69

Vacour SA - Z.I. des "Amandiers" - 9, rue des Entrepreneurs - B.P. 167 - 78420 CARRIERES-SUR-SEINE