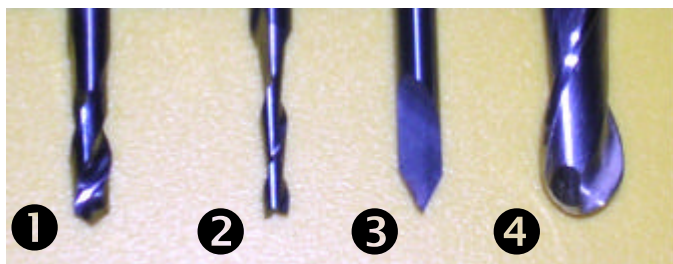


Les outils

Chaque outil a une utilisation différente et ne doit être utilisé que pour celle-ci.



- ❶ Foret : pour le perçage. Seule la pointe de l'outil coupe. Le déplacement dans la matière ne peut être que vertical.
- ❷ Fraise : pour le fraisage. Peut avoir un déplacement latéral dans la matière. La pointe et les côtés coupent.
- ❸ Pointe à graver : pour la gravure.
- ❹ Fraise "boule" : pour les usinages de volumes "3D". La pointe est une demi-sphère.

Les conditions de coupe

Vitesse de rotation :

C'est la vitesse à laquelle tourne l'outil par rapport à la pièce. Elle est mesurée en tour par minutes (tr/min). Nous laisserons la position "Jaune" sur le curseur de la broche.

Vitesse d'avance :

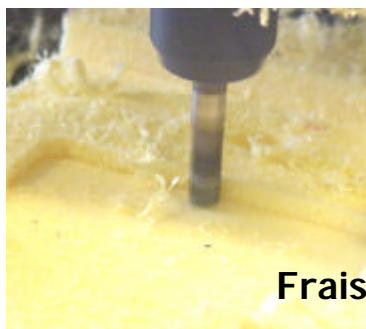
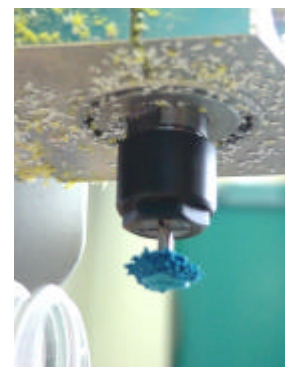
C'est la vitesse de déplacement de l'outil dans la matière. Elle est mesurée en millimètres par secondes (mm/s). Si elle est mal réglée, le plastique peut s'amalgamer autour de l'outil pour faire une boule. Elle dépend de la dureté de la matière.

Polystyrène extrudé (Roofmat)	20 à 30 mm/s
PVC expansé	15 à 20 mm/s
PS choc	10 à 15 mm/s
PMMA	08 à 10 mm/s

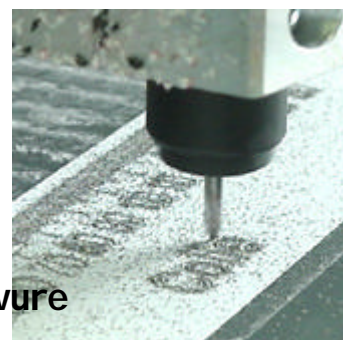
Profondeur de passe :

C'est l'épaisseur de matière que l'on peut prendre en une seule fois.

Polystyrène extrudé (Roofmat)	jusqu'à 8 mm
PVC expansé	jusqu'à 5 mm
PS choc	jusqu'à 3 mm
PMMA	jusqu'à 2 mm



Fraisage



Gravure