

L'usinage de ces polyesters renforcés de fibres de verre

En général les matières synthétiques renforcées de fibres de verre sont usinables grâce à des outils diamantés. Beaucoup de poussière se libère lors de la rectification.

Nous vous conseillons dès lors d'assurer un refroidissement et un arrosage au moyen d'un jet d'eau.

Le port du masque et de lunettes est recommandé. Pour des usinages simples, par exemple, la découpe de caillebotis et le sciage de profilés, les outils en Widia sont fortement conseillés. C'est également vrai pour le forage.

Le matériau composite RFV à l'avantage d'avoir un très faible coefficient de dilatation et d'être très dur. Il autorise donc un usinage précis, avec des tolérances serrées.

En fonction de vos exigences de finition, il vous est possible de choisir la meilleur vitesse de coupe.

Nous vous donnons ci-après quelques indications.

	<i>Vitesse de coupe</i>	<i>Avance</i>	<i>Angle de coupe</i>	<i>Outillage</i>
Sciage	2400-3600 m/min.	0,8-1,8 m/min.		Diamant
Tournage	165-1100 m/min.	0,06-0,1 mm	8-15°	Widia Diamant
Rectification	1200-2400 m/min.	2-8 m/min.		Diamant
Fraisage	jusqu'à 1500 m/min.	0,1 mm	8-15°	Widia Diamant
Forage	20-30 m/min.	0,2 mm		Widia