






| <u>Type d'usinage</u> | <u>Type d'outil</u> (carbure) | <u>Matière à usiner</u> | <u>Profondeur de passe</u> | <u>Vitesse d'usinage</u> (maxi. 30 mm/sec) |
|---------------------------------------|---|---|---|---|
| Fraisage | Fraise 2 lames  Ex. Ø 2 mm, 1201.2,0 | - PVC et plastiques - Médium - Résine - Bois - Métaux non ferreux | De 1 x le Ø à la longueur active totale de l'outil pour matériaux très tendres De ½ x le Ø à 1 x le Ø de l'outil | 10 à 30 mm/s. 0,2 à 5 mm/s. |
| Fraisage | Fraise taille diamantaire  Ex. Ø 2 mm, 1238.2,0 | EPOXY uniquement. | De ½ x le Ø à 1 x le Ø de l'outil | 10 à 30 mm/s. |
| Uniquement pour la gravure | Pointe javelot  Ex. Ø 1,5 mm, 1248.1,5 | - PVC bicouches - Médium - Résine - Bois - Epoxy | de 0,10 à 0,25 mm | 10 à 20 mm/s. |
| Gravure et découpe chanfreinée | Pointe à graver  Ex. Ø 1/8" 1257.3,175 | - Plaques à graver bicouches | 0,10 mm à la longueur active totale de l'outil | 10 à 20 mm/s. |
| Perçage | Fôret  Ex. Ø 2 mm, 1222.2,0 | Tous matériaux tendres | - | 3 à 5 mm/s. |

En règle générale :

- Vitesse de broche de 8000 à 16000 tours par minute, jusqu'à 24000 tours pour le bois.
- En cas de surchauffe (les copeaux collent à la fraise), diminuer la vitesse et/ou augmenter la vitesse d'avance.
- Pour une meilleure qualité, il vaut mieux diminuer la profondeur de passe de la fraise (paramètre "palier" dans le magasin d'outils de Galaad) que de diminuer la vitesse d'avance.