Bandes abrasives/vitesse de travail

Le ponçage ou le polissage à la bande abrasive est le procédé le plus rapide d'enlèvement de matière avec échauffement minimum de la pièce. Cependant, les vitesses de travail influent sur la qualité de la réalisation et sur la durée de vie des bandes abrasives.

Nous vous recommandons les vitesses de travail suivantes

Vitesses recommandées pour ponçage à la bande

	Mini en m/s	Conseillée en m/s	maxi en m/s
Aciers de construction au carbone	29	35	39
Acier à outil	20	30	30
Acier fin	20	30	30
Fonte grise	30	35	40
Laiton et bronze	27	35	37
Alliage de base CrNi	16	22	28
Aluminium	28	35	40
Titane (ponçage à sec)	4	8	12
Titane (ponçage à l'eau)	10	12	15
Bois, contreplaqué	10	20	24