

Materiau : Teflon/PTFE blanc sans charge ni additif.

Ci-dessous des vues de deux lentilles à réaliser, selon les fichiers step F50\_PTFE et F70\_PTFE.

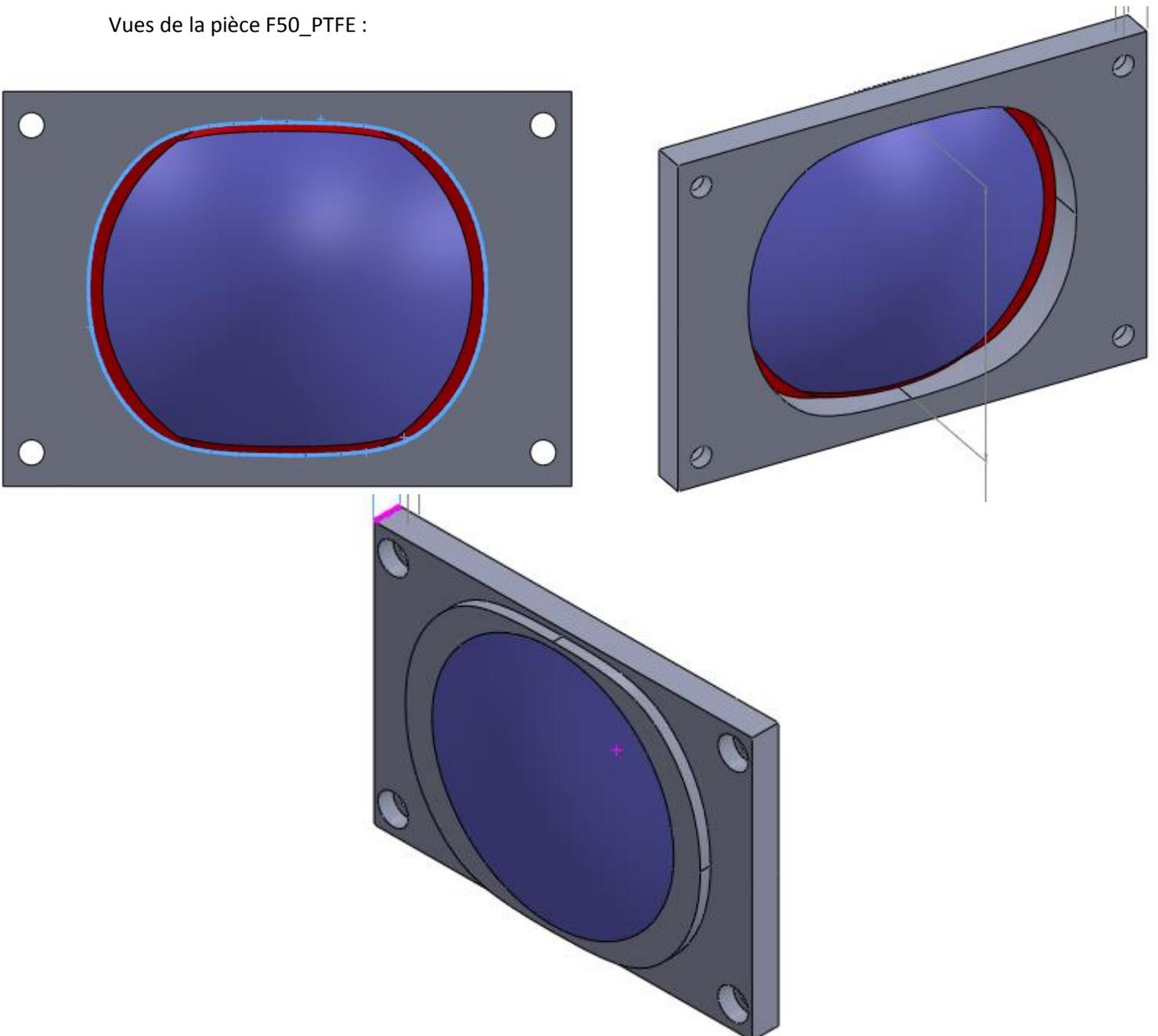
Une lentille a deux surfaces bombées dont les centres doivent être bien positionés l'un vis-a-vis de l'autre (ce qui necessitent un bon repositionnement après avoir retourné le bloc plastique, precision <math><30\mu\text{m}</math>).

Les zones bleues désignent les deux surfaces fonctionnelles qui nécessitent un bon état de surface en terme de l'écart de la forme, l'ondulation et la rugosité, Ra de 1,6-3,2 $\mu\text{m}$  selon NF ISO 4287.

Les zones rouges sont des champs libres pour l'outil qui doit réaliser la surface bombée dans la zone bleue, l'épaisseur dans ces zones ne doit pas être inférieure à 2 mm mais peut être supérieur.

Les autres zones auront une tolérance large, L selon la norme ISO 2768.

Vues de la pièce F50\_PTFE :



Vues de la pièce F70\_PTFE :

