

Les systèmes PTV permettent de régler très finement la qualité de la coupe afin d'optimiser les temps de travail. En effet rien ne sert de perdre de précieuses minutes pour une partie du trajet de coupe qui est destinée à être fraisée (par exemple) alors que si cette partie de trajet doit être une surface d'appui il convient de la réaliser en qualité maximum.

Ceci requière une analyse dans un premier temps en terme d'état de surface et dans un second temps en terme de tolérance.

Pour évaluer la qualité recherchée, au regard de la technique même du jet d'eau la notion de rugosité n'est pas adaptée, en jet d'eau la qualité est fonction du taux de stries suivant l'échelle ci-dessous. La qualité un correspond au niveau de strie maximum compatible avec la séparation de la matière, à ce niveau il peut rester quelques points non coupés mais l'on peut opérer la séparation à la main.



La qualité étant une notion relative, il convient de fixer un référentiel « visuel » et fiable en réalisant pour les matériaux utilisés (dans les épaisseurs habituelles) une pièces de présentation regroupant les principales difficultés et permettant de visualiser les différents niveaux de qualité.

PTV propose un format étudié à cet effet (disponible en DXF Ref: « X48 *piece test qualite* ») qui permet d'analyser des contours dans les 5 qualités, de réaliser des percements et des trous et de visualiser les résultats de la qualité «marquage» qui n'est pas une qualité de coupe à proprement parler mais qui sert à marquer les pièces.

