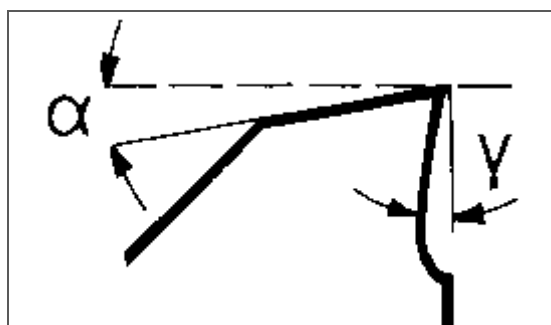


Bearbeitungsrichtlinien Fräsen



Der Vorschub kann bis 0,5 mm/Zahn betragen

	α	γ	v
	Freiwinkel	Spanwinkel	Schnittgeschwindigkeit in m/min
PVC	5 - 10	0 - 15	1000
PP, PE-HD	10 - 20	5 - 15	250 - 500
ABS	5 - 10	0 - 10	300 - 500
PMMA	2 - 10	2 - 10	2000
PVDF	5 - 15	5 - 15	250 - 500
PET	5 - 15	0 - 15	bis 1000
POM	5 - 15	5 - 15	250 - 500
ECTFE	10 - 20	5 - 15	250 - 500
PC, PPE	5 - 20	5 - 15	250 - 350
PEEK	5 - 15	5 - 15	180 - 230
PSU	10 - 20	5 - 15	200
PES	10 - 20	5 - 15	200
PEI	10 - 20	5 - 15	200
GF/mod	15 - 30	6 - 10	80 - 100

■ Hinweise

- Hartmetallwerkzeuge müssen zum Teil auf 120 °C vorgewärmt werden
- Bei Flüssigkeitskühlung nur reines Wasser verwenden (Spannungsrißbildung möglich)
- Amorphe Materialien sollten zwischengetempert werden (keine ölhaltigen Kühlmittel einsetzen)