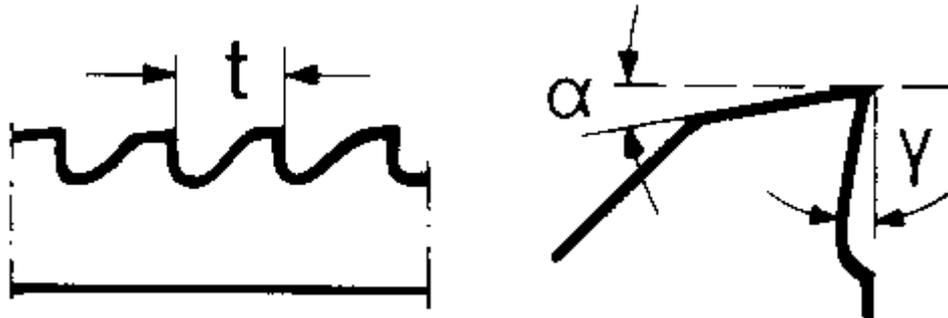


Bearbeitungsrichtlinien Bandsäge



	α Freiwinkel	γ Spanwinkel	v Schnittgeschwindigkeit in m/min	t Zahnteilung in mm
PVC	30 - 40	0 - 5	1200	3
PP, PE-HD	20 - 30	2 - 5	500	3 - 8
ABS	15 - 30	0 - 5	300	2 - 8
PMMA	30 - 40	0 - 5	1200	3
PVDF	20 - 30	5 - 8	300 - 500	2 - 5
PET	30 - 40	0 - 5	bis 3000	2 - 8
POM	20 - 30	0 - 5	500 - 800	2 - 5
ECTFE	20 - 30	2 - 5	500	3 - 8
PC, PPE	15 - 30	5 - 8	300 - 500	2 - 8
PEEK	15 - 30	0 - 5	500 - 800	3 - 5
PSU	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5
PES	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5
PEI	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5
GF/mod	15 - 30	10 - 15	200 - 300	3 - 5

■ 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)