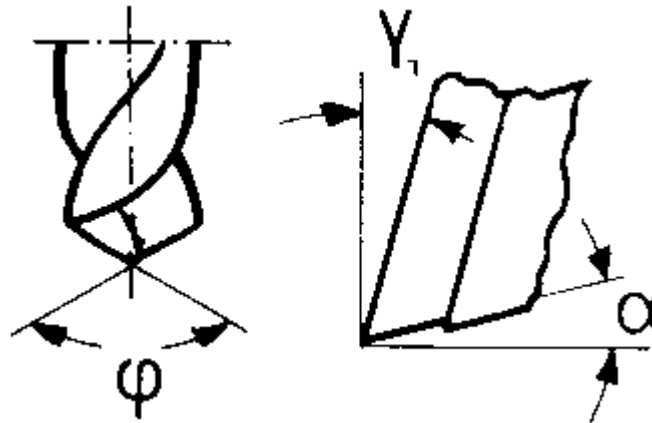


Bearbeitungsrichtlinien Bohren



Der Drallwinkel ϕ des Bohrers soll ca. 12 bis 16 Grad betragen

	α	γ	ϕ	V	S
	Freiwinkel	Spanwinkel	Spitzenwinkel	Schnittgeschwindigkeit in m/min	Vorschub in mm/U
PVC	5 - 10	3 - 5	60 - 100	30 - 120	0,1 - 0,5
PP, PE-HD	5 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 150	0,1 - 0,3
ABS	8 - 12	10 - 30	60 - 90	50 - 200	0,2 - 0,3
PMMA	3 - 8	0 - 4	60 - 90	20 - 60	0,1 - 0,5
PVDF	10 - 16	5 - 20	110 - 130	150 - 300	0,1 - 0,3
PET	ca. 16	25 - 30	110	50 - 100	0,1 - 0,3
POM	5 - 10	5 - 30	90	50 - 200	0,1 - 0,3
ECTFE	5 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 150	0,1 - 0,3
PC, PPE	8 - 10	10 - 20	90	50 - 100	0,1 - 0,3
PEEK	5 - 15	10 - 15	118	70 - 100	0,07 - 0,2
PSU	8 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 100	0,1 - 0,4
PES	8 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 100	0,1 - 0,4
PEI	8 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 100	0,1 - 0,4
GF/mod	6	5 - 10	120	80 - 100	0,1 - 0,3

■ 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)