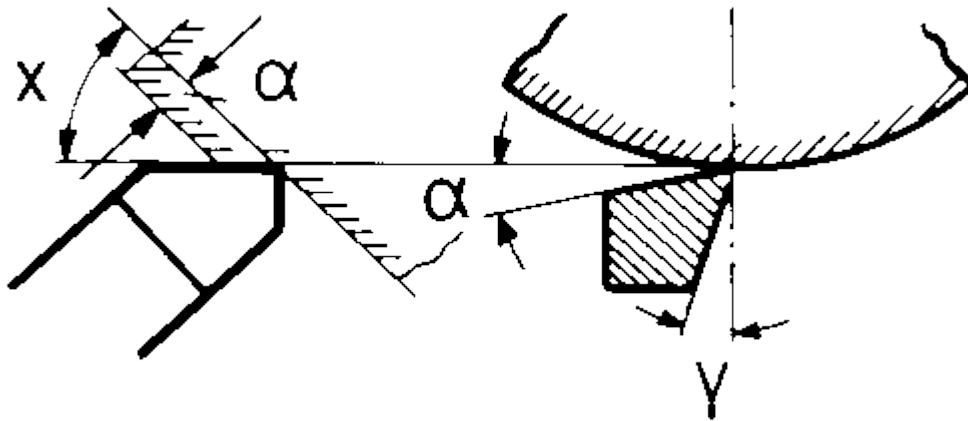


Bearbeitungsrichtlinien Drehen



Der Spitzenradius soll mind. 0,5 mm betragen

	α	γ	χ	v	s
	Freiwinkel	Spanwinkel	Einstechwinkel	Schnittgeschw. in m/min	Vorschub in mm/U
PVC	8 - 10	0 - 5	50 - 60	200 - 750	0,3 - 0,5
PP, PE-HD	6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5
ABS	5 - 15	25 - 30	15	200 - 500	0,2 - 0,5
PMMA	5 - 10	0 - 4	15	200 - 300	0,1 - 0,2
PVDF	5 - 12	5 - 15	10	150 - 500	0,1 - 0,3
PET	5 - 15	0 - 15	-	200 - 500	0,1 - 0,5
POM	6 - 8	0 - 5	45 - 60	300 - 600	0,1 - 0,4
ECTFE	6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5
PC, PPE	5 - 15	6 - 8	45 - 60	200 - 350	0,1 - 0,5
PEEK	5 - 10	5 - 10	45 - 60	200 - 300	0,2 - 0,4
PSU	5 - 10	10	45 - 60	150 - 400	0,2 - 0,3
PES	5 - 10	10	45 - 60	150 - 400	0,2 - 0,3
PEI	5 - 10	10	45 - 60	150 - 400	0,2 - 0,3
GF/mod	6 - 8	2 - 8	45 - 60	150 - 200	0,1 - 0,5

■ Hinweise

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