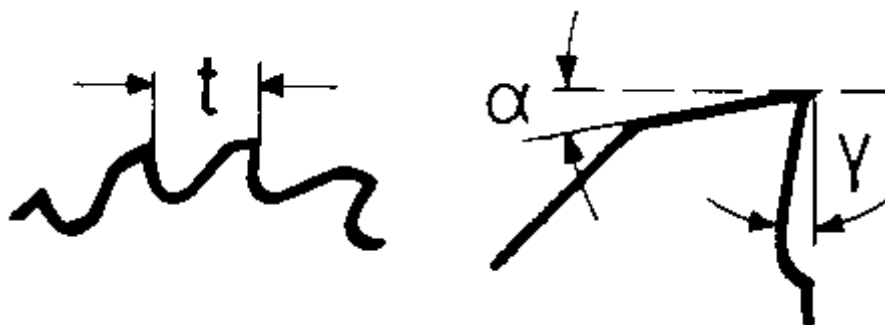


Bearbeitungsrichtlinien Kreissäge



	α Freiwinkel	γ Spanwinkel	v Schnittgeschwindigkeit in m/min	t Zahnteilung in mm
PVC	5 - 10	0	3000 - 4000	3 - 5
PP, PE-HD	20 - 30	6 - 10	2000	3 - 8
ABS	5 - 10	0 - 5	1000	2 - 5
PMMA	5 - 10	0	1500 - 2000	3 - 5
PVDF	5 - 10	0 - 10	1000 - 2500	2 - 5
PET	10 - 15	0 - 15	bis 3000	2 - 5
POM	5 - 10	0 - 10	1000 - 2500	2 - 5
ECTFE	20 - 30	6 - 10	2000	3 - 8
PC, PPE	15 - 30	5 - 8	1800 - 2500	2 - 8
PEEK	10 - 15	0 - 15	1800 - 2500	2 - 5
PSU	10 - 15	0 - 15	2000	2 - 5
PES	10 - 15	0 - 15	2000	2 - 5
PEI	10 - 15	0 - 15	2000	2 - 5
GF/mod	15 - 30	10 - 15	500 - 1500	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)