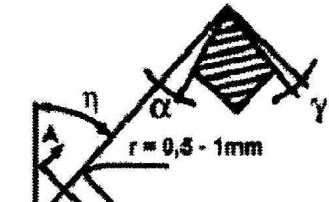


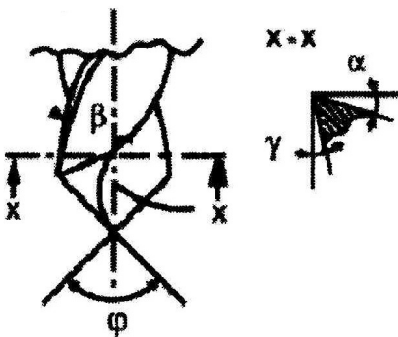
Обработка ZELLAMID® 1500 (PEEK)

Токарная обработка:



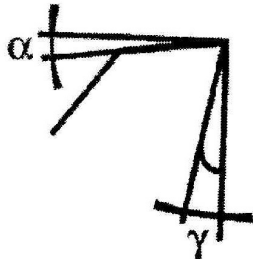
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Глубина реза S (мм/об)	Угол выреза η (°)
5-15	0-10	200-400	0,05-0,5	0-45

Сверление:



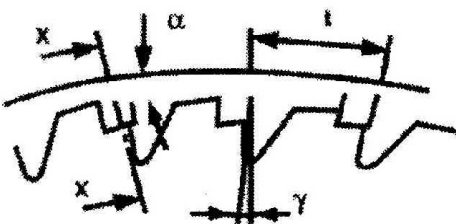
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Глубина реза S (мм/об)	Угол между режущей кромкой и осью вращения ϕ (°)
5-10	3-5	50-80	0,1-0,3	90-120

Фрезеровка:



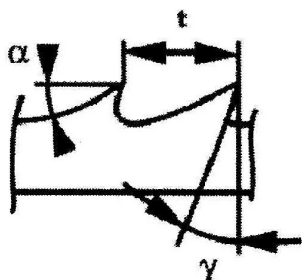
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость фрезеровки V (м/мин)	Глубина реза S (мм/об)
5-15	0-15	150-300	$\leq 0,05$

Распиловка дисковой пилой:



Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Шаг t (зуб/мм)
10-15	0-15	1000-3000	8-25

Распиловка:



Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Шаг t (зуб/мм)
25-40	0-8	50-400	4-10

ТОВ «Пластикс-Україна»

вул. Межигірська, 82А, корпус Б, м. Київ, 04655, Україна

тел.: 0 (44) 201-15-45, внутр. 1555; факс: 0 (44) 201-15-48

E-mail: info@plastics.ua

www.plastics.ua

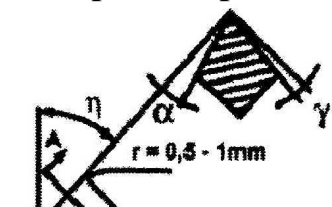


Zell-Metall

Engineering
Plastics

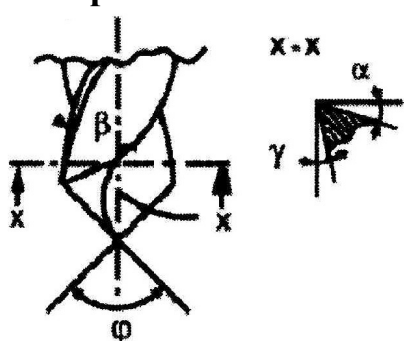
Обработка ZELLAMID® 1500T (PEEK мод.)

Токарная обработка:



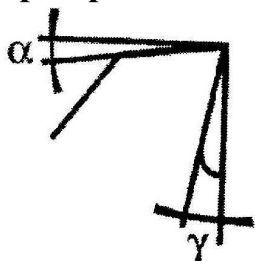
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Глубина реза S (мм/об)	Угол выреза η (°)
5-15	0-10	100-200	0,05-0,3	0-45

Сверление:



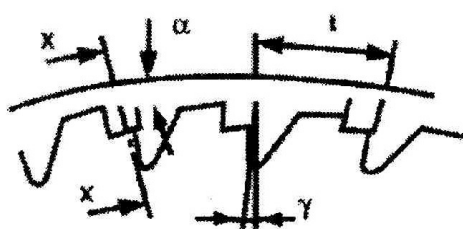
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Глубина реза S (мм/об)	Угол между режущей кромкой и осью вращения ϕ (°)
5-10	3-5	50-80	0,1-0,3	90-120

Фрезеровка:



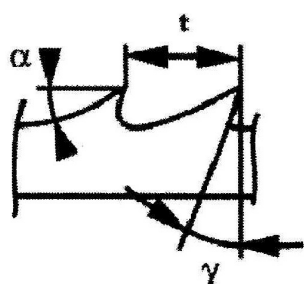
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость фрезеровки V (м/мин)	Глубина реза S (мм/об)
5-15	0-15	50-150	$\leq 0,05$

Распиловка дисковой пилой:



Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Шаг t (зуб/мм)
10-15	0-15	1000-3000	8-25

Распиловка:



Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Шаг t (зуб/мм)
25-40	0-8	50-200	4-6