

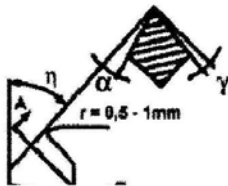
ТОВ «Пластикс-Україна»

вул. Межигірська, 82А, корпус Б, м. Київ, 04080, Україна  
 тел.: (044) 201-15-45, внутр. 1555; факс: (044) 201-15-48  
 E-mail: [info@plastics.ua](mailto:info@plastics.ua)  
[www.plastics.ua](http://www.plastics.ua)



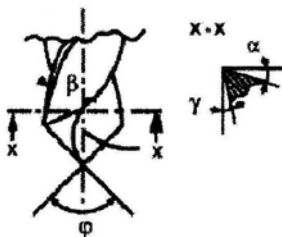
### Обробка Zellamid® 1400 (PET) і 1400T (PET + тв. мастило)

Токарна обробка:



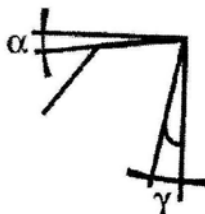
Установка кута $\alpha$ (°)	Основний передній кут різального інструмента $\gamma$ (°)	Швидкість V (м/хв)	Глибина різі S (мм/об.)	Кут вирізу $\eta$ (°)
5–15	0–10	200–400	0.05–0,5	0–45

Свердління:



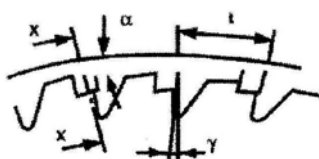
Установка кута $\alpha$ (°)	Основний передній кут різального інструмента $\gamma$ (°)	Швидкість V (м/хв)	Глибина різі S (мм/об.)	Кут між різальним крайком і віссю обертання $\phi$ (°)
5–10	3–5	50–80	0,1–0,3	90–120

Фрезерування:



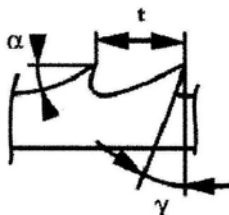
Установка кута $\alpha$ (°)	Основний передній кут різального інструмента $\gamma$ (°)	Швидкість фрезерування V (м/хв)	Глибина різі S (мм/об.)
5–15	0–15	150–300	≤ 0,05

Розпилювання дисковою пилкою:



Установка кута $\alpha$ (°)	Основний передній кут різального інструмента $\gamma$ (°)	Швидкість V (м/хв)	Крок t (зуб/мм)
10–15	0–15	1000–3000	8–25

Розпилювання:



Установка кута $\alpha$ (°)	Основний передній кут різального інструмента $\gamma$ (°)	Швидкість V (м/хв)	Крок t (зуб/мм)
25–40	0–8	50–400	4–10