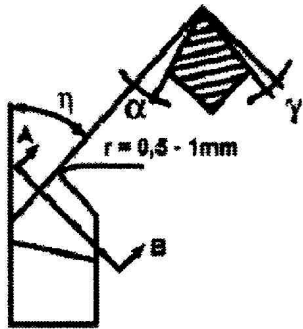


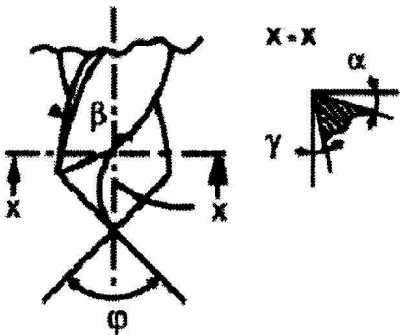
Обработка PTFE

Токарная обработка:



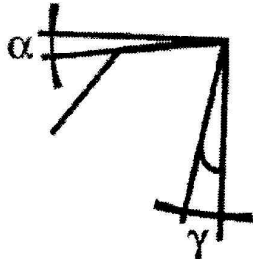
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Глубина реза S (мм/об)	Угол выреза η (°)
5-10	5-8	150-500	0,1-0,3	10

Сверление:



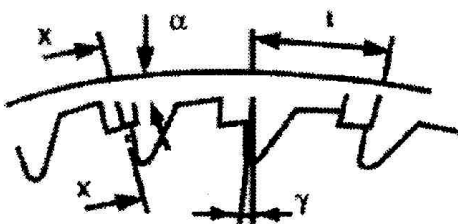
Число зубьев	Угол закручивания β (°)	Скорость резания	Скорость подачи	Угол между режущей кромкой и осью вращения ϕ (°)
-	25	150-200	0,1-0,3	90

Фрезеровка:



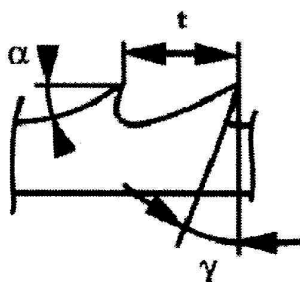
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость резания (м/мин)	Скорость подачи
		150-500	0,1-0,45

Распиловка дисковой пилой:



Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Шаг t (зуб/мм)
		130-180	20-24

Распиловка ленточной пилой:



Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Подача	Шаг t (зуб/мм)
		2800-3000	11-15