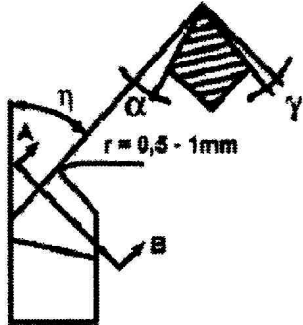


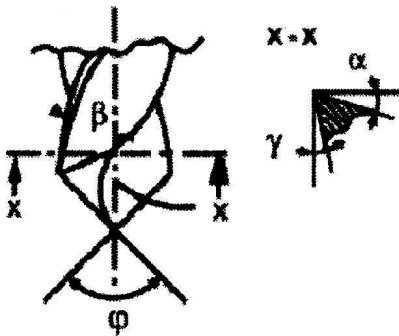
## Обробка ПТФЕ

### Токарська обробка:



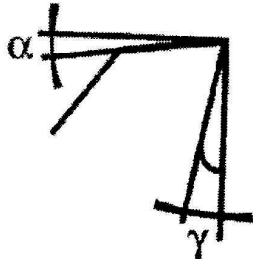
Установлення кута, $\alpha$ ( $^{\circ}$ )	Гол. передній кут ріжучого інструмента, $\gamma$ ( $^{\circ}$ )	Швидкість, $V$ (м/хв)	Глибина вирізу, $S$ (мм/об.)	Кут вирізу, $\eta$ ( $^{\circ}$ )
5–10	5–8	150–500	0,1–0,3	10

### Свердління:



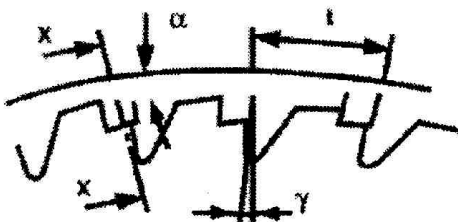
Кількість зубців	Кут закручування, $\beta$ ( $^{\circ}$ )	Швидкість різання	Швидкість подачі	Кут між ріжучим крайком і віссю обертання, $\phi$ ( $^{\circ}$ )
—	25	150–200	0,1–0,3	90

### Фрезерування:



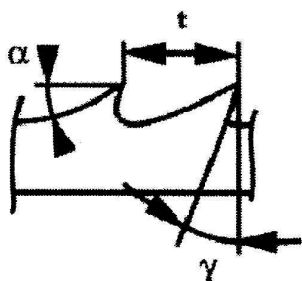
Установлення кута, $\alpha$ ( $^{\circ}$ )	Гол. передній кут ріжучого інструмента, $\gamma$ ( $^{\circ}$ )	Швидкість різання (м/хв)	Швидкість подачі
		150–500	0,1–0,45

### Розпилювання дисковою пилкою:



Установлення кута $\alpha$ ( $^{\circ}$ )	Гол. передній кут ріжучого інструмента, $\gamma$ ( $^{\circ}$ )	Швидкість, $V$ (м/хв)	Крок, $t$ (зуб./мм)
		130–180	20–24

### Розпилювання стрічковою пилкою:



Установлення кута, $\alpha$ ( $^{\circ}$ )	Гол. передній кут ріжучого інструмента, $\gamma$ ( $^{\circ}$ )	Подача	Крок, $t$ (зуб./мм)
		2800–3000	11–15