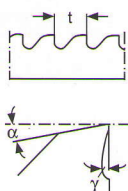
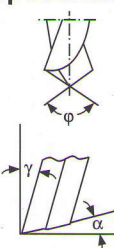
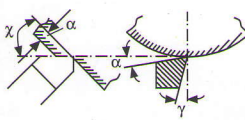


Таблица с препоръки за механична обработка

Препоръки за механична обработка

Препоръки за механична обработка			TECAMID TECAST	TECAFINE PE, PP, PMP	TECAFORM AH, AD	TECADUR PET, PBT	TECANAT	TECANYL	TECAMID TR	TECARAN ABS	TECAFLOW ETFE, PVDF, PTFE	TECASON S, P, E	TECAPEI	TECATRON	TEKAPEEK	SINTIMID SINTIMID 15 G	Посилени/напълнени ENINGER пластмаси
Рязане  α Заден ъгъл γ Преден ъгъл V Скорост на рязане t Стъпка на рязане	α	(°)	20 30	20 30	20 30	15 30	15 30	15 30	15 30	20 30	15 30	15 30	15 30	15 30	5 10	15 30	
	γ	(°)	2 5	2 5	0 5	5 8	5 8	5 8	0 5	5 8	0 4	0 4	0 5	0 5	0 3	10 15	
	V	(m/min)	500	500	500 800	300	300	300	300	300	500	500	500 800	500 800	100 200	200 300	
	t	(mm)	3 8	3 8	2 5	3 8	3 8	3 8	3 8	2 8	2 5	2 5	2 5	3 5	3 5	2 3	3 5
Пробиване  α Заден ъгъл γ Преден ъгъл ϕ Ъгъл на заточване V Скорост на рязане S Подаване	α	(°)	5 15	5 15	5 10	5 10	8 10	8 10	8 10	8 12	10 16	3 10	3 10	5 10	5 10	6	
	γ	(°)	10 20	10 20	15 30	10 20	10 20	10 20	10 20	10 30	5 20	10 20	10 20	10 30	10 30	5 10	5 10
	ϕ	(°)	90	90	90	90	90	90	90	90	130	90	90	90	90	90	120
	V	(m/min)	50 150	50 150	50 200	50 100	50 100	50 100	50 100	50 200	150 200	20 80	20 80	50 200	50 200	60 100	80 100
	S	(mm/U)	0,1 0,3	0,1 0,3	0,1 0,3	0,2 0,3	0,2 0,3	0,2 0,3	0,2 0,3	0,2 0,3	0,1 0,3	0,1 0,3	0,1 0,3	0,1 0,3	0,1 0,3	0,05 0,1	0,1 0,3
	ϕ	(°)	90	90	90	90	90	90	90	90	130	90	90	90	90	90	120
Фрезозане  α Заден ъгъл γ Преден ъгъл V Скорост на рязане	α	(°)	10 20	10 20	5 15	5 15	10 20	10 20	10 20	5 10	5 15	2 10	2 10	5 15	5 15	2 5	15 30
	γ	(°)	5 15	5 15	5 15	5 15	5 15	5 15	5 15	0 10	5 15	1 5	1 5	6 10	6 10	0 5	6 10
	V	(m/min)	250 500	250 500	250 500	300	300	300	300	300	250 500	250 500	250 500	250 500	250 500	250 500	60 100
Струговане  α Заден ъгъл γ Преден ъгъл χ Главен ъгъл V Скорост на рязане S Стъпка на рязане	α	(°)	6 10	6 10	6 8	5 10	5 10	5 10	5 15	10	6	6	6 8	6 8	2 5	6 8	
	γ	(°)	0 5	0 5	0 5	0 5	6 8	6 8	6 8	25 30	5 8	0	0	0 5	0 5	0 5	2 8
	χ	(°)	45 60	45 60	45 60	45 60	45 60	45 60	45 60	15	10	45 60	45 60	45 60	45 60	7 10	45 60
	V	(m/min)	250 500	250 500	300 600	300 400	300	300	300	200 500	150 500	350 400	350 400	250 500	250 500	100 180	150 200
	S	(mm/U)	0,1 0,5	0,1 0,5	0,1 0,4	0,2 0,4	0,1 0,5	0,1 0,5	0,1 0,5	0,2 0,5	0,1 0,3	0,1 0,3	0,1 0,3	0,1 0,5	0,1 0,5	0,1 0,5	0,1 0,5
Особени препоръки																	
		Подгряване до 120° C				Склонност към образуване на пукнатини				Груба и крайна обработка с твърдосплавен инструмент				Използване на твърдосплавен инструмент			