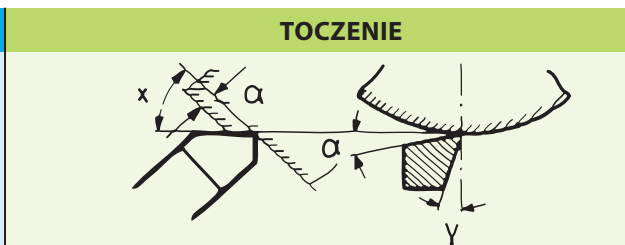
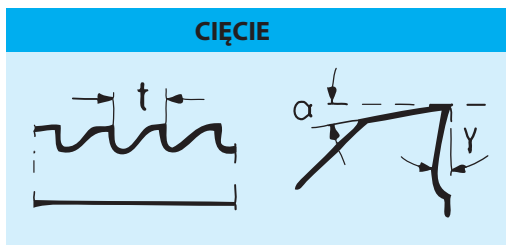


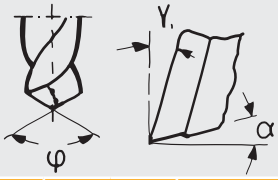
- α - kąt przyłożenia (°)
- γ - kąt natarcia (°)
- χ - kąt nastawienia (°)
- φ - kąt wierzchołkowy (o)
- S - posuw (mm/obrót)
- t - skok zęba (mm)
- V - prędkość cięcia (m/min)



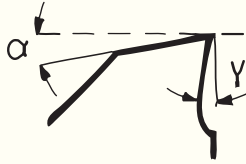
Materiał	α		γ		V		t		α		γ		χ		V		S		α	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
PA 6G	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 6G MO	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 6G HS	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 6G ESD90	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 6G OL	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 6G-PLUS	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 6G GLIDE	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA6G GLIDE-plus	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 6	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 6 MO	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 6 GC	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 6 GF30	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
PA 6 ESD60	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
SUSTAVACU 6 GF15	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
PA 66	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 66 MO	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 66 W	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 66 PE	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 66 GF30	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
PA 12	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 12 MO	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
PA 12 GF30	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
PA 46	20	30	2	5	40	100	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	15
POM-H	20	30	0	5	40	100	2	5	6	8	0	5	45	60	300	600	0,1	0,4	5	10
POM-H AF	20	30	0	5	40	100	2	5	6	8	0	5	45	60	300	600	0,1	0,4	5	10
POM-C	20	30	0	5	40	100	2	5	6	8	0	5	45	60	300	600	0,1	0,4	5	10
POM-C TF	20	30	0	5	40	100	2	5	6	8	0	5	45	60	300	600	0,1	0,4	5	10
POM-C GF25	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
POM-C ESD60	20	30	0	5	40	100	2	5	6	8	0	5	45	60	300	600	0,1	0,4	5	10
POM-C ESD90	20	30	0	5	40	100	2	5	6	8	0	5	45	60	300	600	0,1	0,4	5	10
PC	15	30	5	8	30	80	3	8	5	10	6	8	45	60	250	300	0,1	0,5	8	10
PC GF20	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
PET	15	30	5	8	40	100	3	8	5	10	0	5	45	60	300	400	0,2	0,4	5	10
PET TF	15	30	5	8	40	100	3	8	5	10	0	5	45	60	300	400	0,2	0,4	5	10
PBT	15	30	5	8	40	100	3	8	5	10	0	5	45	60	300	400	0,2	0,4	5	10
ABS	15	30	0	5	30	100	2	8	5	15	25	30	45	60	200	500	0,2	0,5	8	12
PPE	15	30	0	5	30	100	2	8	5	15	25	30	45	60	200	500	0,2	0,5	8	12
PPE GF30	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
PVDF	20	30	5	8	40	100	2	5	6	8	5	8	45	60	150	500	0,1	0,3	10	16
PEEK	15	30	0	5	30	100	3	5	6	8	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	10
PEEK MG	15	30	0	5	30	100	3	5	6	8	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	10
PEEK Mod.	15	30	0	5	30	100	3	5	6	8	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	5	10
PEEK CF30	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
PEEK GF30	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
PSU	15	30	0	4	30	80	2	5	6	8	2	8	45	60	350	400	0,1	0,3	3	10
PES	15	30	0	4	30	80	2	5	6	8	2	8	45	60	350	400	0,1	0,3	3	10
PPSU	15	30	0	4	30	80	2	5	6	8	2	8	45	60	350	400	0,1	0,3	3	10
PEI	15	30	0	4	30	80	2	5	6	8	2	8	45	60	350	400	0,1	0,3	3	10
PEI GF30	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
PPS	15	30	0	5	500	800	3	5	6	8	0	5	45	60	350	400	0,1	0,3	5	10
PPS GF40	15	30	10	15	30	100	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	6	6
PPS Mod.	15	30	0	5	500	800	3	5	6	8	0	5	45	60	350	400	0,1	0,3	5	10
PTFE	20	30	5	8	300	-	2	5	5	12	5	10	-	-	150	-	0,1	0,3	10	16

Wszystkie podane wielkości parametrów są wartościami średnimi ustalonymi w drodze wielu pomiarów i odpowiadają dzisiejszemu stanowi wiedzy. Wartości te mogą służyć jedynie jako informacja pomocna przy doborze parametrów obróbki danego tworzywa, a każdy Użytkownik jest zobowiązany do samodzielnego ich doboru na podstawie przeprowadzonych we własnym zakresie prób na elementach o zadanych przez Użytkownika wymiarach oraz przy zastosowaniu będących w jego dyspozycji narzędzi i urządzeń. W związku z powyższym Plastics Group nie ponosi odpowiedzialności prawnej i nie gwarantuje tym samym wartości określonych parametrów i ich przydatności dla konkretnego procesu obróbki.

**WIERCENIE**



**FREZOWANIE**



**SZCZEGÓLNE ZASADY OBRÓBKI TWORZYW**

- 1** piła ramowa lub taśmowa
- 2** narzędzia z węglików spiekanych
- 3** zalecana ostrożność przy stosowaniu chłodziwa

Podgrzać wstępnie do temperatury 80°C

φ	γ		ν		S		α		γ		ν		≥ φ 60 mm	≥ φ 80 mm	≥ φ 100 mm	≥ φ 130 mm	≥ φ 200 mm	1	2	3	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.									
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗	⊗					
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗	⊗					
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗	⊗					
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗						
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗	⊗					
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗						
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗	⊗					
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗	⊗					
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗						
120	5	10	80	100	0,1	0,3	15	30	6	10	80	500	⊗					⊗		⊗	
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗					⊗	
120	5	10	80	100	0,1	0,3	15	30	6	10	80	500	⊗					⊗		⊗	
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗						
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗						
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗						
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗						
120	5	10	80	100	0,1	0,3	15	30	6	10	80	500	⊗					⊗		⊗	
90	10	20	50	150	0,1	0,3	10	20	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗						
90	15	30	50	200	0,1	0,3	5	15	5	15	250	500	⊗	⊗	⊗						
90	15	30	50	200	0,1	0,3	5	15	5	15	250	500	⊗	⊗							
90	15	30	50	200	0,1	0,3	5	15	5	15	250	500	⊗								
90	15	30	50	200	0,1	0,3	5	15	5	15	250	500	⊗								
120	5	10	80	100	0,1	0,3	15	30	6	10	80	500	⊗					⊗		⊗	
90	15	30	50	200	0,1	0,3	5	15	5	15	250	500	⊗								
90	15	30	50	200	0,1	0,3	5	15	5	15	250	500	⊗								
90	10	20	50	100	0,2	0,3	10	20	5	15	300	500	⊗								⊗
120	5	10	80	100	0,1	0,3	15	30	6	10	80	500	⊗				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
90	10	20	50	100	0,2	0,3	5	15	5	15	300	500	⊗								
90	10	20	50	100	0,2	0,3	5	15	5	15	300	500	⊗								
90	10	30	50	200	0,2	0,3	5	10	0	10	300	500	⊗	⊗	⊗						
90	10	30	50	200	0,2	0,3	5	10	0	10	300	500	⊗								⊗
120	5	10	80	100	0,1	0,3	15	30	6	10	80	500	⊗					⊗		⊗	⊗
130	5	20	150	200	0,1	0,3	5	15	5	15	250	500	⊗								
90	10	30	50	200	0,1	0,3	5	15	6	10	250	500	⊗								
90	10	30	50	200	0,1	0,3	5	15	6	10	250	500	⊗								
90	10	30	50	200	0,1	0,3	5	15	6	10	250	500	⊗								
120	5	10	80	100	0,1	0,3	15	30	6	10	80	500	⊗					⊗		⊗	
120	5	10	80	100	0,1	0,3	15	30	6	10	80	500	⊗					⊗		⊗	
90	10	20	20	80	0,1	0,3	2	10	1	5	250	500	⊗								⊗
90	10	20	20	80	0,1	0,3	2	10	1	5	250	500	⊗								⊗
90	10	20	20	80	0,1	0,3	2	10	1	5	250	500	⊗								⊗
90	10	20	20	80	0,1	0,3	2	10	1	5	250	500	⊗								⊗
120	5	10	80	100	0,1	0,3	15	30	6	10	80	500	⊗					⊗		⊗	⊗
90	10	30	50	200	0,1	0,3	5	15	6	10	250	500	⊗								
120	5	10	80	100	0,1	0,3	15	30	6	10	80	500	⊗					⊗		⊗	
90	10	30	50	200	0,1	0,3	5	15	6	10	250	500	⊗								
150	5	20	110	130	0,1	0,3	10	20	5	20	-	800							⊗		