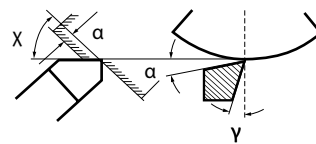


DOPORUČENÍ PRO OPRACOVÁNÍ

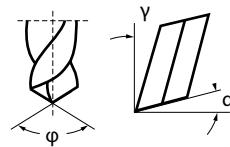
OBRÁBĚNÍ



α Boční úhel břitu (°)
γ Úhel čela (°)
χ Úhel špičky (°)
v Řezná rychlost (U/mN)
s Posuv (mm/U)

Vrcholový poloměr r bude min. 0,5 mm

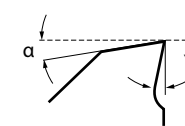
VRTÁNÍ



α Boční úhel břitu (°)
γ Úhel čela (°)
φ Vrcholový úhel (°)
v Řezná rychlost (m/mN)
s Posuv (mm/U)

Točný úhel β bude cca 12° až 16°

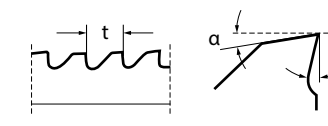
FRÉZOVÁNÍ



α Úhel břitu (°)
γ Úhel čela (°)
v Řezná rychlost (m/mN)

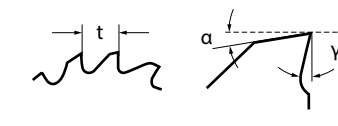
Možnost posuvu až 0,5 mm / zub

PÁSOVÁ PILA



α Úhel břitu (°)
γ Úhel čela (°)
v Řezná rychlost (m/mN)
t Rozteč zubů (mm)
z Počet zubů na palec

KOTOUČOVÁ PILA



α Úhel břitu (°)
γ Úhel čela (°)
v Řezná rychlost (U/mN)
t Rozteč zubů (mm)
z Množství zubů (Ø 570 mm)

	α	γ	χ	v	s	α	γ	φ	v	s	α	γ	v	α	γ	v	t	z	α	γ	v	t	z
PVC-U	8-10	0-5	50-60	200-750	0,3-0,5	5-10	3-5	60-100	30-120	0,1-0,5	5-10	0-15	300-1000	30-40	0-5	1200	3	2-3	5-10	0	3000	3-5	72
PE-HD	6-10	0-5	45-60	250-500	0,1-0,5	5-15	10-20	60-90	50-150	0,1-0,3	10-20	5-15	250-500	20-30	2-5	500	3-8	2-3	20-30	6-10	2000	3-8	36
PP	6-10	0-5	45-60	250-500	0,1-0,5	5-15	10-20	60-90	50-150	0,1-0,3	10-20	5-15	250-500	20-30	2-5	500	3-8	2-3	20-30	6-10	2000	3-8	36
ABS	5-15	25-30	15	200-500	0,2-0,5	8-12	10-30	60-90	50-200	0,2-0,3	5-10	0-10	300-500	15-30	0-5	300	2-8	2-3	5-10	0-5	2400	2-5	36
PMMA	5-10	0-4	15	200-300	0,1-0,2	3-8	0-4	60-90	20-60	0,1-0,5	2-10	2-10	2000	30-40	0-5	1200	3	2-3	5-10	0	3000	3-5	72
PA	6-10	0-5	45-60	200-500	0,1-0,4	5-15	10-25	90	50-150	0,1-0,3	10-20	5-15	250-500	15-30	0-5	300-500	2-8	2-3	15-30	0-8	2200-2800	2-8	22
POM	6-8	0-5	45-60	300-600	0,1-0,4	5-10	5-30	90	50-200	0,1-0,3	5-15	5-15	250-500	20-30	0-5	500-800	2-5	2-3	5-10	0-10	2800-3000	2-5	72
PET	5-15	0-15	45-60	200-500	0,1-0,5	5-16	10-30	90-110	50-100	0,1-0,3	5-15	0-15	250-500	15-40	0-8	300	2-8	2-3	10-15	0-15	do 3000	2-5	36
PBT	5-15	0-15	45-60	200-500	0,1-0,5	5-16	10-30	90-110	50-100	0,1-0,3	5-15	0-15	250-500	15-40	0-8	300	2-8	2-3	10-15	0-15	do 3000	2-5	36
PC	5-12	6-8	45-60	200-350	0,1-0,5	8-10	10-20	90	50-100	0,1-0,3	5-20	5-15	250-350	15-30	5-8	300-500	2-8	2-3	15-30	5-8	do 3000	2-8	72
PVDF	5-12	5-15	10	150-500	0,1-0,3	10-16	5-20	110-130	150-300	0,1-0,3	5-15	5-15	250-500	20-30	5-8	300-500	2-5	2-3	5-10	0-10	2500-2800	2-5	36
E-CTFE	6-10	0-5	45-60	250-500	0,1-0,5	5-15	10-20	60-90	50-150	0,1-0,3	10-20	5-15	250-500	20-30	2-8	500	3-8	2-3	20-30	6-10	2000	3-8	36
PSU	5-10	0-5	45-60	250-400	0,2-0,3	5-15	10-20	60-90	30-90	0,1-0,3	5-15	0-10	250-500	15-30	0-4	500	2-5	2-3	15-30	0-15	2000	2-5	22
PPSU	5-10	0-5	45-60	250-400	0,2-0,3	5-15	10-20	60-90	30-90	0,1-0,3	5-15	0-10	250-500	15-30	0-4	500	2-5	2-3	15-30	0-15	2000	2-5	22
PEI	5-10	0-10	45-60	300-400	0,2-0,3	5-15	10-20	60-90	30-90	0,1-0,4	5-15	0-10	200-400	15-30	0-4	500	2-5	2-3	15-25	0-15	2000	2-5	22
PPS	5-10	0-5	45-60	200-500	0,1-0,5	5-10	10-30	90	50-200	0,1-0,3	5-15	5-10	200-500	15-30	0-5	500-800	3-5	2-3	15-30	0-10	2800-3000	2-5	22
PEEK	5-10	3-8	45-60	200-500	0,1-0,4	5-15	10-25	90-120	70-200	0,1-0,3	5-15	5-15	180-450	15-30	0-5	500-800	3-5	2-3	15-30	0-10	1800-2500	2-5	72

Doporučuje se používat pouze naostřené HSS nástroje.

- Vzhledem k nebezpečí napěťových trhlin nedoporučujeme používat chladicí emulze na bázi oleje. Amorfni materiály by měly být během opracování temperovány.
- Chcete-li se vyhnout problémům při zpracování, doporučujeme zahřátí materiálu na cca 120 °C. Používejte pouze naostřené nástroje s malým posuvem.
- U těchto materiálů je třeba věnovat velkou pozornost správnému odvodu třísky v oblasti obrábění.