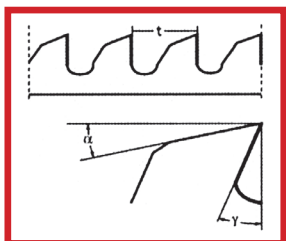


		PC (Polycarbonat) Makrolon® und Lexan®	PMMA (Acrylglass)	PE (Polyethylen)	PA (Polyamid)	POM (Polyoxymethylen)	PVC (Polyvinylchlorid)	PP (Polypropylen)	PTFE (Polytetrafluorethylen)	PEEK (Polyetheretherketon)
Sägen	α	15–30	30–40	20–30	20–30	20–30	30–40	20–30	20–30	15–30
	γ	5–8	0–5	2–5	2–5	0–5	0–5	2–5	5–8	0–5
	v	300–500	1200	500	500	500–800	1200	500	300	500–800
	t	2–8	3	3–8	3–8	2–5	3	3–8	2–5	3–5
Bohren	α	8–10	3–8	5–15	5–15	5–10	5–10	5–15	10–16	5–15
	γ	10–20	0–4	10–20	10–20	5–30	3–5	10–20	5–20	10–15
	ϕ	90	60–90	60–90	90	90	60–100	60–90	130	118
	v	50–100	20–60	50–150	50–150	50–200	30–120	50–150	150–200	70–100
	s	0,1–0,3	0,1–0,5	0,1–0,3	0,1–0,3	0,1–0,3	0,1–0,5	0,1–0,3	0,1–0,3	0,07–0,2
Drehen	α	5–15	5–10	6–10	6–10	6–8	8–10	6–10	10	5–10
	γ	6–8	0–4	0–5	0–5	0–5	0–5	0–5	5–8	5–10
	χ	45–60	15	45–60	45–60	45–60	50–60	45–60	10	45–60
	v	200–350	200–300	250–500	250–500	300–600	200–750	250–500	150–500	200–300
	s	0,1–0,5	0,1–0,2	0,1–0,5	0,1–0,5	0,1–0,4	0,3–0,5	0,1–0,5	0,1–0,3	0,2–0,4
Fräsen	α	5–20	2–10	10–20	10–20	5–15	5–10	10–20	5–15	5–15
	γ	5–15	2–10	5–15	5–15	5–15	0–15	5–15	5–15	5–15
	v	250–350	2000	250–500	250–500	250–500	1000	250–500	250–500	180–230

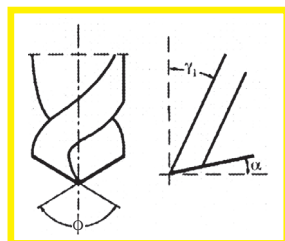
Die angegebenen Werte sind Werksangaben, für die wir keine Haftung übernehmen können.

Sägen



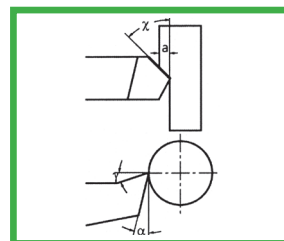
α = Freiwinkel (°)
 γ = Spanwinkel (°)
 v = Schnittgeschw. (m/min)
 t = Zahnteilung (mm)

Bohren



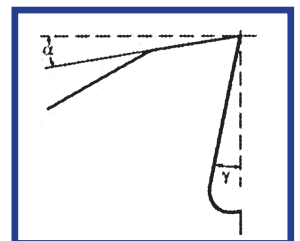
α = Freiwinkel (°)
 γ = Spanwinkel (°)
 v = Schnittgeschw. (m/min)
 ϕ = Spitzwinkel
 s = Vorschub (mm/U)
 Der Drallwinkel des Bohrers soll 12° – 16° betragen

Drehen



α = Freiwinkel (°)
 γ = Spanwinkel (°)
 χ = Einstellwinkel (°)
 v = Schnittgeschw. (m/min)
 s = Vorschub (mm/U)
 Der Spitzenradius soll 0,5 mm betragen

Fräsen



α = Freiwinkel (°)
 γ = Spanwinkel (°)
 v = Schnittgeschw. (m/min)
 Vorschub bis 0,5 mm pro Zahn