

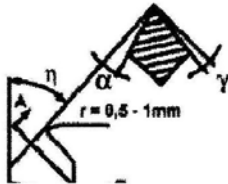
ТОВ «Пластикс-Україна»

вул. Межигірська, 82А, корпус Б, м. Київ, 04080, Україна
 тел.: (044) 201-15-45, внутр. 1555; факс: (044) 201-15-48
 E-mail: info@plastics.ua
www.plastics.ua



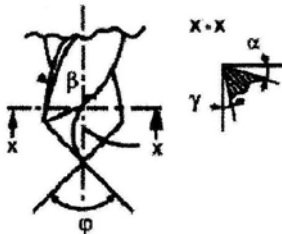
Обробка Zellamid® 1500 (PEEK)

Токарна обробка:



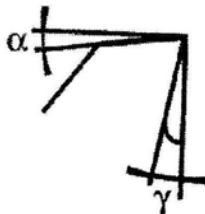
Установка кута α (°)	Основний передній кут різального інструмента γ (°)	Швидкість V (м/хв)	Глибина різі S (мм/об.)	Кут вирізу η (°)
5–15	0–10	200–400	0,05–0,5	0–45

Свердління:



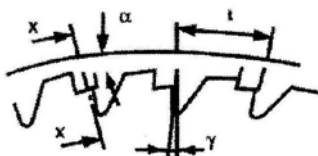
Установка кута α (°)	Основний передній кут різального інструмента γ (°)	Швидкість V (м/хв)	Глибина різі S (мм/об.)	Кут між різальним крайком і віссю обертання ϕ (°)
5–10	3–5	50–80	0,1–0,3	90–120

Фрезерування:



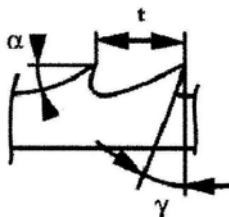
Установка кута α (°)	Основний передній кут різального інструмента γ (°)	Швидкість фрезерування V (м/хв)	Глибина різі S (мм/об.)
5–15	0–15	150–300	$\leq 0,05$

Розпилювання дисковою пилкою:



Установка кута α (°)	Основний передній кут різального інструмента γ (°)	Швидкість V (м/хв)	Крок t (зуб/мм)
10–15	0–15	1000–3000	8–25

Розпилювання:



Установка кута α (°)	Основний передній кут різального інструмента γ (°)	Швидкість V (м/хв)	Крок t (зуб/мм)
25–40	0–5	50–400	4–10

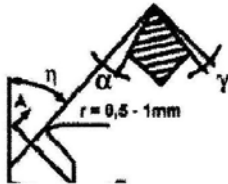
ТОВ «Пластикс-Україна»

вул. Межигірська, 82А, корпус Б, м. Київ, 04080, Україна
 тел.: (044) 201-15-45, внутр. 1555; факс: (044) 201-15-48
 E-mail: info@plastics.ua
www.plastics.ua



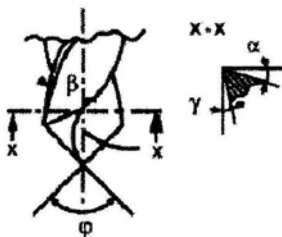
Обробка Zellamid® 1500T (PEEK мод.)

Токарна обробка:



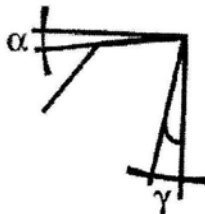
Установка кута α (°)	Основний передній кут різального інструмента γ (°)	Швидкість V (м/хв)	Глибина різі S (мм/об.)	Кут вирізу η (°)
5–15	0–10	100–200	0,05–0,3	0–45

Свердління:



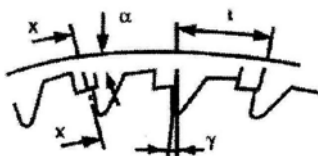
Установка кута α (°)	Основний передній кут різального інструмента γ (°)	Швидкість V (м/хв)	Глибина різі S (мм/об.)	Кут між різальним крайком і віссю обертання ϕ (°)
5–10	3–5	50–80	0,1–0,3	90–120

Фрезерування:



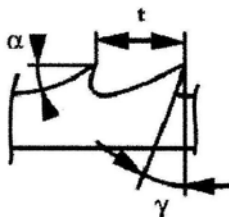
Установка кута α (°)	Основний передній кут різального інструмента γ (°)	Швидкість фрезерування V (м/хв)	Глибина різі S (мм/об.)
5–15	0–15	50–150	$\leq 0,05$

Розпилювання дисковою пилкою:



Установка кута α (°)	Основний передній кут різального інструмента γ (°)	Швидкість V (м/хв)	Крок t (зуб/мм)
10–15	0–15	1000–3000	8–25

Розпилювання:



Установка кута α (°)	Основний передній кут різального інструмента γ (°)	Швидкість V (м/хв)	Крок t (зуб/мм)
25–40	0–8	50–200	4–6