

Směrnice pro obrábění plastů

	Soustružení					Frézování			Vrtání					Pásová pila				Kotoučová pila			
	α	γ	χ	v	s	α	γ	v	α	γ	Φ	v	s	α	γ	v	t	α	γ	v	t
PVC	8 - 10	0 - 5	50 - 60	200 - 750	0,3 - 0,5	5 - 10	0 - 15	300-1000	5 - 10	3 - 5	60 - 100	30 - 120	0,1 - 0,5	30 - 40	0 - 5	1200	3	5 - 10	0-5	3000 - 4000	3 - 5
PP/PE-HD	6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5	10 - 20	5 - 15	250 - 500	5 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 150	0,1 - 0,3	20 - 30	2 - 5	500	3 - 8	20 - 30	6 - 10	2000	3 - 8
ABS	5 - 15	25 - 30	15	200 - 500	0,2 - 0,5	5 - 10	0 - 10	300 - 500	8 - 12	10 - 30	60 - 90	50 - 200	0,2 - 0,3	15 - 30	0 - 5	300	2 - 8	5 - 10	0 - 5	1000	2 - 5
PMMA	5 - 10	0 - 4	15	200 - 300	0,1 - 0,2	2 - 10	2 - 10	2000	3 - 8	0 - 4	60 - 90	20 - 60	0,1 - 0,5	30 - 40	0 - 5	1200	3	5 - 10	0 - 5	1500 - 2000	3 - 5
PC/PPE	5 - 12	6 - 8	45 - 60	200 - 350	0,1 - 0,5	5 - 20	5 - 15	250 - 350	8 - 10	10 - 20	90	50 - 100	0,1 - 0,3	15 - 30	5 - 8	300 - 500	2 - 8	15 - 30	5 - 8	1800 - 2500	2 - 8
PA	6 - 10	0 - 5	45 - 60	200 - 500	0,1 - 0,4	10 - 20	5 - 15	250 - 500	5 - 15	10 - 25	90	50 - 150	0,1 - 0,3	15 - 30	0 - 5	300 - 500	2 - 8	15 - 30	0 - 8	1800 - 2500	2 - 8
POM	6 - 8	0 - 5	45 - 60	300 - 600	0,1 - 0,4	5 - 15	5 - 15	250 - 500	5 - 10	5 - 30	90	50 - 200	0,1 - 0,3	20 - 30	0 - 5	500 - 800	2 - 5	5 - 10	0 - 10	1000 - 2500	2 - 5
PET	5 - 15	0 - 15	45 - 60	200 - 500	0,1 - 0,5	5 - 15	0 - 15	250 - 500	5 - 16	10 - 30	90 - 110	50 - 100	0,1 - 0,3	15 - 40	0 - 8	300	2 - 8	10 - 15	0 - 15	1000 - 3000	2 - 5
PVDF	5 - 12	5 - 15	10	150 - 500	0,1 - 0,3	5 - 15	5 - 15	250 - 500	10 - 16	5 - 20	110 - 130	150 - 300	0,1 - 0,3	20 - 30	5 - 8	300 - 500	2 - 5	5 - 10	0 - 10	1000 - 2500	2 - 5
E-CTFE	6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0,1 - 0,5	10 - 20	5 - 15	250 - 500	5 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 150	0,1 - 0,3	20 - 30	2 - 8	500	3 - 8	20 - 30	6 - 10	2000	3 - 8
PSU/PPSU	5 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 400	0,2 - 0,3	1 - 15	0 - 10	250 - 500	5 - 15	10 - 20	60 - 90	30 - 90	0,1 - 0,3	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5	15 - 30	0 - 15	2000	2 - 5
PEI	5 - 10	0 - 10	45 - 60	300 - 400	0,2 - 0,3	5 - 15	0 - 10	200 - 400	5 - 15	10 - 20	60 - 90	30 - 90	0,1 - 0,4	15 - 30	0 - 4	500	2 - 5	15 - 25	0 - 15	2000	2 - 5
PPS	5 - 10	0 - 5	45 - 60	200 - 500	0,1 - 0,5	5 - 15	5 - 10	200 - 500	5 - 10	10 - 30	90	50 - 200	0,1 - 0,3	15 - 30	0 - 5	500 - 800	3 - 5	15 - 30	0 - 10	1800 - 2500	2 - 5
PEEK	5 - 10	3 - 8	45 - 60	200 - 500	0,1 - 0,4	5 - 15	5 - 15	180 - 450	5 - 15	10 - 25	90 - 120	70 - 200	0,1 - 0,3	15 - 30	0 - 5	500 - 800	3 - 5	15 - 30	0 - 10	1800 - 2500	2 - 5
GF mod	6 - 8	2 - 8	45 - 60	150 - 200	0,1 - 0,5	15 - 30	6 - 10	80 - 100	6	5 - 10	90 - 120	80 - 100	0,1 - 0,3	15 - 30	10 - 15	200 - 300	3 - 5	15 - 30	10 - 15	500 - 1500	3 - 5

 Při chlazení tekutinou používejte čistou vodu (aby nevznikaly trhliny). Amorfni materiály by měly být průběžně temperovány (nepoužíváme chladicí prostředky obsahující olej).

 Při zpracování těchto materiálů je třeba zabezpečit dobré odvětrávání pracoviště.

 Nástroje s břitem z tvrdokovu mají být přehřátý na 120° C.