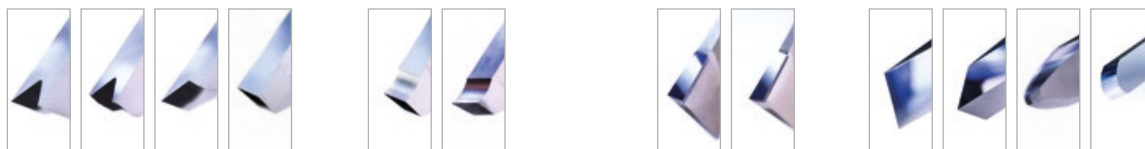


Technischer Anhang

Schnittdaten



	45° 45°-R01 255 S1		S1-SP S2-SP2		S1-PKD PKD		VG 12° RX R3	
Werkstoff Material	vc [m/min]	f [U/min]	vc [m/min]	f [U/min]	vc [m/min]	f [U/min]	vc [m/min]	f [U/min]
PUR			200-500	0,1-0,5			200-500	0,1-0,5
PTFE (Teflon)	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4				
POM	300-600	0,1-0,4	300-600	0,1-0,4			300-600	0,1-0,4
PA	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4				
PVC	200-750	0,3-0,5	200-750	0,3-0,5			200-750	0,3-0,5
PP	250-500	0,1-0,5	250-500	0,1-0,5			250-500	0,1-0,5
PE-HD			250-500	0,1-0,5			250-500	0,1-0,5
PEEK	200-500	0,1-0,4	200-500	0,1-0,4			200-500	0,1-0,4
Vulkollan			300-800	0,1-0,5			300-800	0,1-0,5
PMMA (Plexiglas)	200-300	0,1-0,2	200-300	0,1-0,2				
Mit Füllstoffen					150-200	0,1-0,5		
PC	200-300	0,1-0,5	200-350	0,1-0,5				
PET							200-500	0,1-0,5
PVDF	150-500	0,1-0,3	150-500	0,1-0,3				
PEI			300-400	0,2-0,3			300-400	0,2-0,3
PPS	200-500	0,1-0,5	200-500	0,1-0,5				

Abkürzungsverzeichnis

2-7 Werkzeugsystem Kunststoff Bearbeitung 2-7

2-9 Werkzeugsystem Kunststoff Bearbeitung 2-9

B Breite

CFK Kohlenstofffaserverstärkte Kunststoffe

CVD Chemical Vapor Deposition

D / d Durchmesser

f Vorschub

GFK Glasfaserverstärkte Kunststoffe

H Höhe

KH Kunststoffhalter

KH-H Halter für spanlose Bearbeitung

KH-H1 Halter für R3-Klinge

KP Kunststoffbearbeitungs-Platten

L / l Länge

M Schraubengrößen Metrisch

PA Polyamide

PC Polycarbonat

PE-HD ... Polyethylen mit hoher Dichte

PEEK Polyetheretherketon

PEI Polyetherimid

PET Polyethylenterephthalat

PKD Polykristalliner Diamant

PMMA Polymethylmethacrylat (Acryl- o. Plexiglas)

POM Polyoxymethylen

PP Polypropylen

PPS Polyurethan-Kunststoffe

PTFE Polytetrafluorethylen (Teflon)

PUR Polyurethan

PVC Polyvinylchlorid

PVDF Polyvinylidenfluorid

S1 ohne Abstechschräge

S2 mit Abstechschräge

S5 Abstechschräge Gegenrichtung

T TORX

vc Schnittgeschwindigkeit

Vulkollan Hochleistungs-Polyurethan

Mit Füllstoffen Faserverstärkte Kunststoffe

