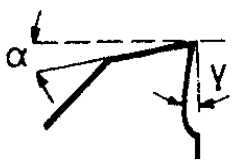
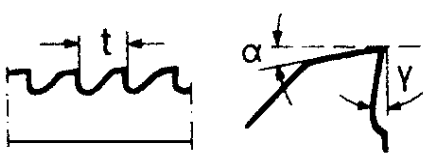


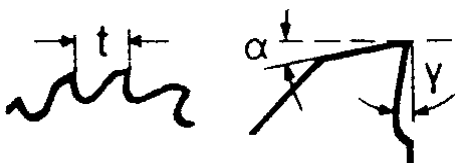
# Tips voor het bewerken

	PVC-U	PE-HD	
<b>DRAAIEN</b>			
 <p> <math>\alpha</math> = vrijloophoek (°)  <math>\gamma</math> = spaanhoek (°)  <math>x</math> = snijhoek (°)  <math>v</math> = snijsnelheid (m/min)  <math>s</math> = aanzet (mm/tour)                      Punt radius moet ten minste 0,5mm zijn                 </p>	$\alpha$	8-10	6-10
	$\gamma$	0-5	0-5
	$x$	50-60	45-60
	$v$	200-750	250-500
	$s$	0,3-0,5	0,1-0,5

<b>FREZEN</b>			
 <p> <math>\alpha</math> = vrijloophoek (°)  <math>\gamma</math> = spaanhoek (°)  <math>v</math> = snijsnelheid (m/min)                      Aanzet mag tot max. 0,5mm gaan.                 </p>	$\alpha$	5-10	10-20
	$\gamma$	0-15	5-15
	$v$	300-1000	250-500

<b>BOREN</b>			
 <p> <math>\alpha</math> = vrijloophoek (°)  <math>\gamma</math> = spaanhoek (°)  <math>\phi</math> = punthoek (°)  <math>v</math> = snijsnelheid (m/min)  <math>s</math> = aanzet (mm/tour)                      Boringshoek moet minimum 12° - 16° zijn                 </p>	$\alpha$	5-10	5-15
	$\gamma$	3-5	10-20
	$\phi$	60-100	60-90
	$v$	30-120	50-150
	$s$	0,1-0,5	0,1-0,3

<b>LINTZAAG</b>			
 <p> <math>\alpha</math> = vrijloophoek (°)  <math>\gamma</math> = spaanhoek (°)  <math>v</math> = snijsnelheid (m/min)  <math>t</math> = tandsteek (mm)  <math>z</math> = tanden/inch?                 </p>	$\alpha$	30-40	20-30
	$\gamma$	0-5	2-5
	$v$	1200	500
	$t$	3	3-8
	$z$	2-3	2-3

<b>CIRKELZAAG</b>			
 <p> <math>\alpha</math> = vrijloophoek (°)  <math>\gamma</math> = spaanhoek (°)  <math>v</math> = snijsnelheid (m/min)  <math>t</math> = tandsteek (mm)  <math>z</math> = Aantal tanden? (Ø 570 mm)                 </p>	$\alpha$	5-10	20-30
	$\gamma$	0	6-10
	$v$	3000	2000
	$t$	3-5	3-8
	$z$	72	36

Bovenstaande gegevens zijn richtwaarden - er wordt steeds geadviseerd om zorgvuldig te testen - Wij zijn niet verantwoordelijk voor foutieve waarden in de tabel.

Vanwege het risico op spanningsscheuren, raden we u aan om geen oliegekoeld koelmiddel te gebruiken voor vloeistofkoeling (of op zijn minst de onderdelen grondig te reinigen na het bewerken). Om bewerkingsproblemen te voorkomen, raden we aan het materiaal opnieuw te verwarmen tot ca. 120°C.

PP	PA	POM	PET	PC	PVDF	PSU	PPSU	PEI	PPS	PEEK
6-10	6-10	6-8	5-15	5-12	5-12	5-10	5-10	5-10	5-10	5-10
0-5	0-5	0-5	0-15	6-8	5-15	0-5	0-5	0-10	0-5	3-8
45-60	45-60	45-60	45-60	45-60	10	45-60	45-60	45-60	45-60	45-60
250-500	200-500	300-600	200-500	200-350	150-500	250-400	250-400	300-400	200-500	200-500
0,1-0,5	0,1-0,4	0,1-0,4	0,1-0,5	0,1-0,5	0,1-0,3	0,2-0,3	0,2-0,3	0,2-0,3	0,1-0,5	0,1-0,4

10-20	10-20	5-15	5-15	5-20	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
5-15	5-15	5-15	0-15	5-15	5-15	0-10	0-10	0-10	5-10	5-15
250-500	250-500	250-500	250-500	250-350	250-500	250-500	250-500	200-400	200-500	180-450

5-15	5-15	5-10	5-16	8-10	10-16	5-15	5-15	5-15	5-10	5-15
10-20	10-25	5-30	10-30	10-20	5-20	10-20	10-20	10-20	10-30	10-25
60-90	90	90	90-110	90	110-130	60-90	60-90	60-90	90	90-120
50-150	50-150	50-200	50-100	50-100	150-300	30-90	30-90	30-90	50-200	70-200
0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,3	0,1-0,4	0,1-0,3	0,1-0,3

20-30	15-30	20-30	15-40	15-30	20-30	15-30	15-30	15-30	15-30	15-30
2-5	0-5	0-5	0-8	5-8	5-8	0-4	0-4	0-4	0-5	0-5
500	300-500	500-800	300	300-500	300-500	500	500	500	500-800	500-800
3-8	2-8	2-5	2-8	2-8	2-5	2-5	2-5	2-5	3-5	3-5
2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3

20-30	15-30	5-10	10-15	15-30	5-10	15-30	15-30	15-25	15-30	15-30
6-10	0-8	0-10	0-15	5-8	0-10	0-15	0-15	0-15	0-10	0-10
2000	2200-2800	2800-3000	bis 3000	bis 3000	2500-2800	2000	2000	2000	2800-3000	1800-2500
3-8	2-8	2-5	2-5	2-8	2-5	2-5	2-5	2-5	2-5	2-5
36	22	72	36	72	36	22	22	22	22	72