

Bewerkingsgegevens

Bewerkingsgegevens

		Polymethylmethacrylaat (gegooten)	Polymethylmethacrylaat (continu gegoten)	Polymethylmethacrylaat (geëxtrudeerd)	ABS	Hardpapier	Hardweefsel	Noryl	Polyacetaal	Polyamide (nylon 6)	Polycarbonaat	Onverzadigde Polyester met glaswapening	Hard-polyetheen (lage druk PE)	Polyetheen (Hoogmoleculair)	Zacht-polyetheen (hoge druk PE)	Polyetheenterfalaat	Polyfenyleenoxide	Polypropreen	Polystyreen	Polytetrafluoretheen (Teflon e.d.)	Polyurethaan	Hard-PVC	PVC-C (high temp)	Hoogslagvast-PVC	Polyvinylidenefluoride
Cirkelzaag																									
Vrijloophoek α	°	5 - 10	5 - 10	5 - 10	5 - 10	30 - 45	30 - 45	10 - 45	10 - 15	30 - 40	20 - 40	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	5 - 10	5 - 10	10 - 15	5 - 10	5 - 10		5 - 10	5 - 10	5 - 10	30 - 40
Spaanhoek λ	°	0	0	0	0	5 - 8	5 - 8	0 - 10	0 - 15	5 - 8	5 - 15	3 - 6	0 - 15	0 - 15	0 - 15	0 - 10	0 - 10	0 - 15	0 - 10	0 - 15		0	0	0	5 - 8
Snijnsnelheid	m/min.	1500-2000	2400-3600	1500-2000	1000	3200-5000	3200-5000	600-1000	1000-3000	tot 2000	1000-3000	3000-5000	1000-3000	1000-3000	1000-3000	2000-2500	600-1000	1000-3000	1000	600-1000		3000- 4000	3000-4000	3000-4000	tot 2000
Tandafstand	mm	3 - 5	3 - 5	3 - 5	2 - 5	4 - 6	4 - 6	3	2 - 8	5 - 10	5-10	8-18	3	3	3	3	3	3	2 - 5	5		3 - 5	3 - 5	3 - 5	5 - 10
Lintzaag																									
Vrijloophoek α	°	30 - 40	30 - 40	30 - 40	20 - 30	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	20 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	20 - 30	30 - 40		30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40
Spaanhoek λ	°	0 - 5	0 - 5	0 - 5	0 - 5	5 - 8	5 - 8	0 - 5	0 - 5	5 - 8	0 - 5	5 - 8	0 - 5	0 - 5	0 - 5	0 - 5	0 - 5	0 - 5	0 - 5	0 - 5		0 - 5	0 - 5	0 - 5	5 - 8
Snijnsnelheid	m/min.	1200	1200-1500	1200	1200	1500-2000	1500-2000	1200	500-1500	800-1000	600-1000	1200-1500	500-1500	500-1500	500-1500	1200-2000	1200	500-1500	1200	500-800		1200	1200	1200	800 - 1000
Tandafstand	mm	3	3	3	3	4 - 6	4 - 6	2 - 3	2 - 8	5 - 10	2.5 - 3.5	5 - 7	3	3	3	2 - 3	2 - 3	3	3	4 - 6		3	3	3	5 - 10
Boren																									
Vrijloophoek α	°	3 - 8	3 - 8	3 - 8	5 - 10	6 - 8	6 - 8	5	5 - 8	10 - 12	5 - 8	6 - 8	10 - 12	10 - 12	10 - 16	5	5	10 - 12	3.8	16	6 - 8	5 - 10	5 - 10	5 - 10	10 - 12
Spaanhoek λ	°	0 - 4	0 - 4	0 - 4	3 - 5	10	10	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5	6 - 10	3 - 5	3 - 5	25 - 3	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5	6 - 10	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5
Tophoek ω	°	60 - 90	60	60 - 90	60 - 90	60 - 100	60 - 100	118	60 - 90	60 - 90	60 - 90	100 - 120	60 - 90	60 - 90	60 - 90	60 - 90	118	60 - 90	60 - 90	110 - 130	100 - 120	6 - 110	6 - 110	6 - 110	60 - 90
Snijnsnelheid	m/min.	20 - 60	25 - 40	20 - 60	30 - 80	40 - 120	40 - 120	50 - 175	50 - 100	30 - 80	50 - 120	60 - 80	50 - 100	50 - 100	50 - 100	12 - 25	50 - 75	50 - 100	20 - 60	50 - 100	40 - 50	30 - 120	30 - 120	30 - 120	30 - 80
Aanzet	mm/omw.	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.2 - 0.4	0.2 - 0.4	0.1 - 0.4	0.1 - 0.5	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5	0.04 - 0.6	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5	0.1 - 0.3	0.2	0.1 - 0.4	0.2 - 0.5	0.1 - 0.5	0.2 - 0.4	0.01 - 0.03	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.2 - 0.5
Draaien																									
Vrijloophoek α	°	5 - 10	5 - 10	5 - 10	8 - 10	8 - 10	8 - 10	5 - 10	5 - 15	8 - 10	5 - 10	5 - 8	5 - 15	5 - 15	5 - 15	5 - 15	5 - 10	5 - 15	5 - 10	10 - 15	12	5 - 10	5 - 10	5 - 10	8 - 10
Spaanhoek λ	°	0 - 4	0 - 4	0 - 4	4 - 5	4 - 5	12 - 25	0 - 5	0 - 5	0 - 10	0 - 5	0 - 17	0 - 10	0 - 10	0 - 10	0 - 5	0 - 5	0 - 10	0 - 2	10 - 15	25	0 - 5	0 - 5	0 - 5	0 - 10
Instelhoek	°	ca. 15	ca. 15	ca. 15	50 - 60	50 - 60	45	45 - 60	45 - 60	ca. 45	45 - 60	45 - 60	45 - 90	45 - 90	45 - 90	45 - 60	45 - 60	45 - 90	ca. 15	ca. 90	53	45 - 60	45 - 60	45 - 60	ca. 45
Snijnsnelheid	m/min.	200 - 300	200 - 300	200 - 300	800 - 1000	800 - 1000	80 - 150	200	200 - 500	100 - 200	200 - 300	40 - 80	200 - 500	140 - 500	200 - 500	400	200	140 - 500	140 - 250	300 - 500	300 - 500	200 - 750	200 - 750	200 - 750	100 - 200
Aanzet	mm/omw.	0.1 0.2	0.1 0.2	0.1 0.2	0.03 - 0.5	0.03 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.25	0.1 - 0.2	0.1 - 0.3	0.1 - 0.5	0.05 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2	0.05 - 0.25	0.1 - 0.2	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.3
Frezen																									
Vrijloophoek α	°	2 - 10	2 - 10	2 - 10	25 - 30	20 - 30	8 - 30	2 - 10	5 - 10	25 - 30	5 - 10	5 - 10	5 - 15	5 - 15	5 - 15	5 - 15	2 - 10	5 - 15	25 - 30	10 - 15	10	5 - 10	5 - 10	5 - 10	25 - 30
Spaanhoek λ	°	1 - 5	1 - 5	1 - 5	25	20 - 25	20 - 70	15	0 - 15	25	0 - 10	5 - 15	0 - 15	0 - 15	0 - 15	0 - 15	0 - 15	0 - 15	25	10 - 15	25	0 - 15	0 - 15	0 - 15	25
Snijnsnelheid	m/min.	tot 2000	tot 2000	tot 2000	tot 1000	40 - 50	40 - 50	tot 2000	tot 1000	tot 1000	tot 1000	80 - 400	tot 1000	tot 1000	tot 1000	tot 2000	tot 2000	tot 1000	tot 1000	300 - 500	300 - 400	tot 1000	tot 1000	tot 1000	tot 1000
Aanzet	mm/omw.	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.3 - 3.0	0.5 - 0.8	0.5 - 0.6	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.3 - 3.0	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.3 - 3.0	0.1 - 0.5	0.05 - 0.1	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.1 - 0.5	0.3 - 3.0

