



Bearbetning		Fluorplast PTFE och Fluorosint®
Svarvning	släppningsvinkel	5 – 15
	spånvinkel	4 – 10
	ställvinkel	0 – 30
	skärhastighet v m/min	50 – 150
	matning s mm/varv	0,2 – 0,3
	spåntjocklek a mm	< 6
Spiral- borrning	släppningsvinkel	10 – 15
	spånvinkel	0 – 5
	spetsvinkel	100 – 130
	skärhastighet v m/min	30 – 70
	matning s mm/varv	0,15 – 0,2
Fräsning	släppningsvinkel	5 – 15
	spånvinkel	0 – 6
	skärhastighet v m/min	60 – 150
	matning s mm/varv	0,2 – 0,3
Cirkel- sågning	släppningsvinkel	30 – 40
	spånvinkel	2 – 6
	klingsdiameter mm	250 – 300
	klingsdjoklek mm	2 – 3
	delning t mm	3 – 8
	skärhastighet v m/min	500 – 2000
Band- sågning	släppningsvinkel	15 – 20
	spånvinkel	5 – 8
	bandbredd mm	15 – 30
	banddjoklek mm	0,8 – 1,5
	delning t mm	3 – 5
	skärhastighet v m/min	600 – 1500