

Bearbetning		Fenolplast PF	Epoxiplast EP	Esterplast UP	Amidplast PA och Nylatron	Amid/Imid- plast PAI Torlon®	Karbonat- plast PC	Etenplast PEHD	Akrylplast PMMA	Acetalplast POM	Propenplast PP	Styrenplast PS	Fluorplast PTFE och Fluorosint®	Vinylklorid- plast PVC
Svarvning	släppningsvinkel	8 – 10	8 – 10	8 – 10	5 – 15	5 – 15	5 – 15	5 – 15	4 – 15	10 – 15	80 – 90	5 – 10	5 – 15	5 – 15
	spånvinkel	15 – 25	15 – 25	15 – 25	5 – 30	7 – 15	0 – 6	15 – 25	0 – 4	10 – 15	15 – 25	0 – 25	4 – 10	15 – 20
	ställvinkel	50 – 60	50 – 60	50 – 60	0 – 45		45 – 90	0 – 30	45 – 90	0 – 30	0 – 30	10 – 20	0 – 30	0 – 30
	skärhastighet v m/min	200 – 300	150 – 200	150 – 200	150 – 200	90 – 240	200 – 300	90 – 135	90 – 180	150 – 220	90 – 135	50 – 1000	50 – 150	300 – 1000
	matning s mm/varv	0,25 – 0,5	0,1 – 0,5	0,1 – 0,4	0,1 – 0,5	0,1 – 0,65	0,1 – 0,5	0,1 – 0,5	0,1 – 0,2	0,1 – 0,25	0,1 – 0,8	0,7 – 1,0	0,2 – 0,3	0,3 – 0,5
	spåntjocklek a mm	0,3 – 0,5	0,3 – 0,5	0,3 – 0,5	< 5	< 6	< 6	< 6	< 6	< 6	< 6	< 2	< 6	< 6
Spiral- borrning	släppningsvinkel	10 – 15	10 – 15	10 – 15	10 – 20	0	5 – 10	10 – 15	3 – 8	8 – 10	90 – 120	5 – 10	10 – 15	5 – 15
	spånvinkel	15 – 25	15 – 25	15 – 25	10 – 30	–	0 – 10	15 – 25	0 – 4	15 – 30	15 – 25	3 – 5	0 – 5	7 – 12
	spetsvinkel	90 – 100	80 – 90	80 – 90	118	118	80 – 120	90 – 118	90 – 118	118	90 – 118	90 – 140	100 – 130	90 – 100
	skärhastighet v m/min	50 – 80	40 – 70	40 – 70	60 – 120	30 – 80	50 – 100	60 – 180	60 – 120	90 – 180	60 – 180	100 – 200	30 – 70	700 – 800
	matning s mm/varv	0,2 – 0,5	0,02 – 0,04	0,05 – 0,3	0,1 – 0,3	0,08 – 0,4	0,1 – 0,5	0,1 – 0,5	0,1 – 0,3	0,1 – 0,25	0,1 – 0,5	0,02 – 0,5	0,15 – 0,2	0,1 – 0,5
Fräsning	släppningsvinkel	5 – 18	5 – 18	5 – 18	5 – 15	5 – 15	5 – 15	5 – 15	2 – 10	20	5 – 15	5 – 25	5 – 15	25 – 30
	spånvinkel	20 – 30	20 – 30	20 – 30	5 – 20	7 – 15	0 – 5	5 – 15	1 – 5	10 – 15	0 – 8	0 – 5	0 – 6	20 – 30
	skärhastighet v m/min	1000 – 2000	1000 – 2000	200 – 800	300 – 900	150 – 240	200 – 800	300 – 900	90 – 180	300 – 900	300 – 900	100 – 200	60 – 150	100 – 180
	matning s mm/varv	0,5 – 0,8	0,5 – 0,8	0,2 – 0,8	0,1 – 0,4	0,15 – 0,9	0,2 – 0,5	0,15 – 0,5	0,1 – 0,25	0,1 – 0,4	0,15 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,3	0,3 – 0,5
Cirkel- sågning	släppningsvinkel	12 SS	12	12	30 – 40	15	10 – 15	30 – 40	30 – 40 SS 10 – 15 HM	30 – 40	30 – 40	30 – 40	30 – 40	15 – 20
	spånvinkel	0 – 15	5 – 15	5 – 15	5 – 8	0 – 15	0 – 10	5 – 8	0 – 40 SS 0 – 5 HM	4 – 8	5 – 8	5 – 8	2 – 6	1 – 3
	klingdiameter mm	250 – 350	250 – 350	250 – 350	150 – 300	250 – 350	150 – 400	250 – 350	150 – 400	150 – 300	250 – 400	200 – 300	250 – 300	250 – 300
	klingtjocklek mm	2 – 4	1 – 4	1 – 4	2	–	1,0 – 3,0	2	2	2	2	1,5 – 3	2 – 3	2 – 4
	delning t mm	4 – 8	6 – 20	6 – 20	6 – 30	–	5 – 15	4 – 10	3 – 12	2 – 9	4 – 10	3 – 12	3 – 8	2 – 3
	skärhastighet v m/min	2000 – 4000	1500	2000 – 2400	1200 – 1800	1800 – 2400	2000 – 4000	500 – 1500	1200 – 2000	1200 – 1800	500 – 1500	1000 – 4000	500 – 2000	1500 – 2000
Band- sågning	släppningsvinkel	15 – 30	15 – 30	15 – 30	30 – 40	15 – 30	25 – 40	10 – 15	15 – 30	20 – 40	10 – 15	30 – 40	15 – 20	30 – 40
	spånvinkel	5 – 8	5 – 8	5 – 8	5 – 8	5 – 8	0 – 8	3 – 6	5 – 12	5 – 8	3 – 6	0 – 8	5 – 8	5 – 8
	bandbredd mm	15 – 30	15 – 30	15 – 30	3 – 20	10 – 30	10 – 30	15 – 30	3 – 25	10 – 30	15 – 30	10 – 25	15 – 30	15 – 30
	bandtjocklek mm	0,8 – 1,5	0,8 – 1,5	0,8 – 1,5	0,8 – 2,0	0,8 – 2,0	1,0 – 1,5	0,8 – 2	0,8 – 1	1 – 2	0,8 – 2	0,8 – 1,5	0,8 – 1,5	0,8 – 1,0
	delning t mm	3 – 12	3 – 12	3 – 12	2 – 8	3 – 12	2 – 5	3 – 12	2 – 4	2 – 7	3 – 12	2 – 6	3 – 5	3 – 5
	skärhastighet v m/min	1000 – 2000	20 – 25	20 – 25	1000 – 4000	200 – 500	600 – 1200	200 – 500	1000 – 2000	30 – 100	200 – 500	600 – 1500	600 – 1500	1200 – 1500