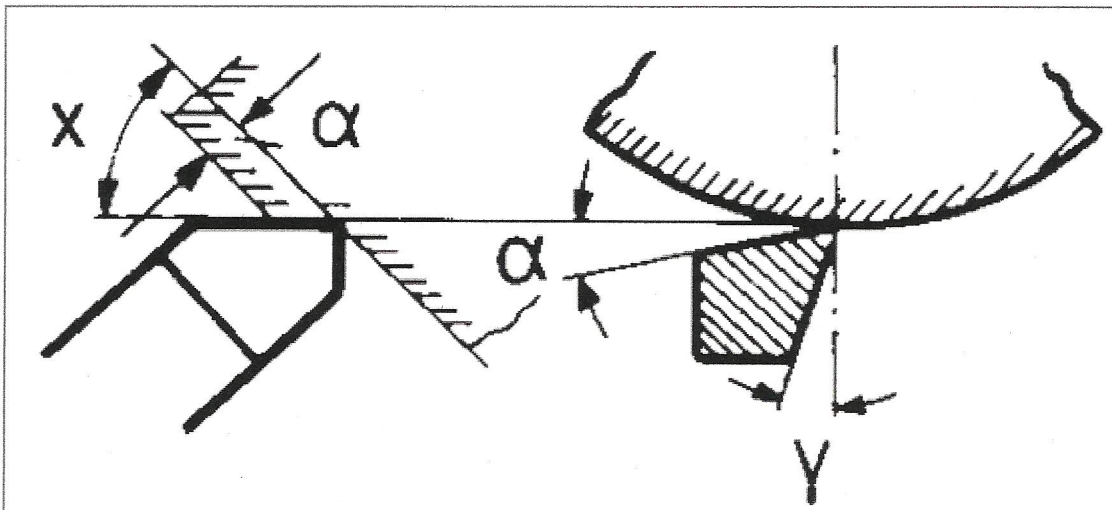


机加工指南 车



刀头尖半径最小应为0.5mm

	$\alpha$	$\gamma$	$\chi$	$v$	$s$
	后角	切削角	调整角	切削速度mm/分	进刀mm/转
PVC	8 - 10	0 - 5	50 - 60	200 - 750	0.3 - 0.5
PP, PE-HD	6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0.1 - 0.5
ABS	5 - 15	25 - 30	15	200 - 500	0.2 - 0.5
PMMA	5 - 10	0 - 4	15	200 - 300	0.1 - 0.2
PVDF	5 - 12	5 - 15	10	150 - 500	0.1 - 0.3
PET	5 - 15	0 - 15		200 - 500	0.1 - 0.5
POM	6 - 8	0 - 5	45 - 60	300 - 600	0.1 - 0.4
ECTFE	6 - 10	0 - 5	45 - 60	250 - 500	0.1 - 0.5
PC, PPE	5 - 15	6 - 8	45 - 60	200 - 350	0.1 - 0.5
PEEK	5 - 10	5 - 10	45 - 60	200 - 300	0.2 - 0.4
PSU	5 - 10	10	45 - 60	150 - 400	0.2 - 0.3
PES	5 - 10	10	45 - 60	150 - 400	0.2 - 0.3
PEI	5 - 10	10	45 - 60	150 - 400	0.2 - 0.3
GF/mod	6 - 8	2 - 8	45 - 60	150 - 200	0.1 - 0.5

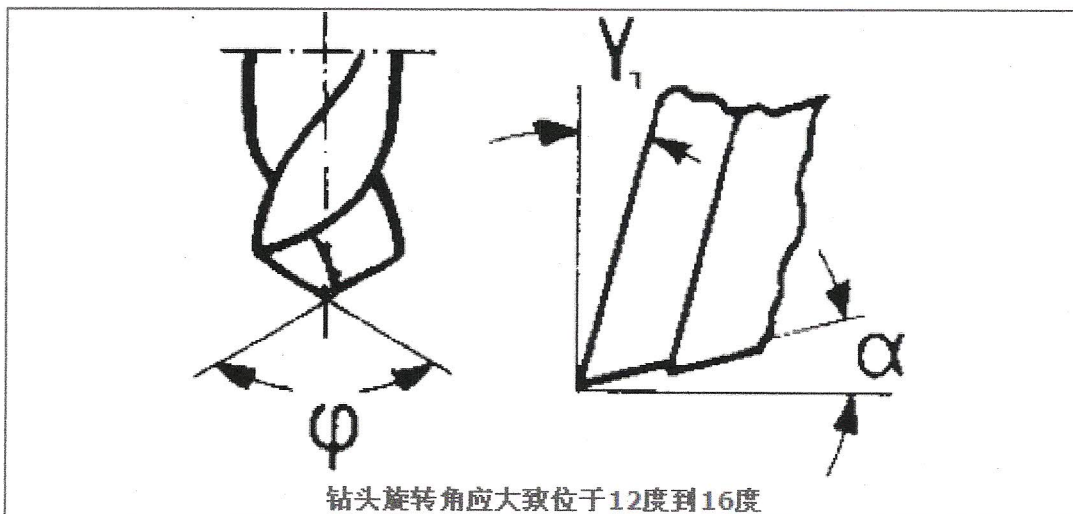
■ 备注

有时需要将硬金属刀具加热到120°C。

用液体冷却时只可使用纯水（因材料内部可能产生张裂应力）

无定型材料在加工过程中应进行退火处理。（不能使用油性冷却剂）

### 机加工指南 镗



钻头旋转角应大致位于12度到16度

	$\alpha$	$\gamma$	$\phi$	$v$	$s$
	后角	切削角	高峰角度	切削速度mm/分	进刀mm/转
PVC	5 - 10	3 - 5	60 - 100	30 - 120	0.1 - 0.5
PP, PE-HD	5 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 150	0.1 - 0.3
ABS	8 - 12	10 - 30	60 - 90	50 - 200	0.2 - 0.3
PMMA	3 - 8	0 - 4	60 - 90	20 - 60	0.1 - 0.5
PVDF	10 - 16	5 - 20	110 - 130	150 - 300	0.1 - 0.3
PET	ca. 16	25 - 30	110	50 - 100	0.1 - 0.3
POM	5 - 10	5 - 30	90	50 - 200	0.1 - 0.3
ECTFE	5 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 150	0.1 - 0.3
PC, PPE	8 - 10	10 - 20	90	50 - 100	0.1 - 0.3
PEEK	5 - 15	10 - 15	118	70 - 100	0.07 - 0.2
PSU	8 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 100	0.1 - 0.4
PES	8 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 100	0.1 - 0.4
PEI	8 - 15	10 - 20	60 - 90	50 - 100	0.1 - 0.4
GF/mod	6	5 - 10	120	80 - 100	0.1 - 0.3

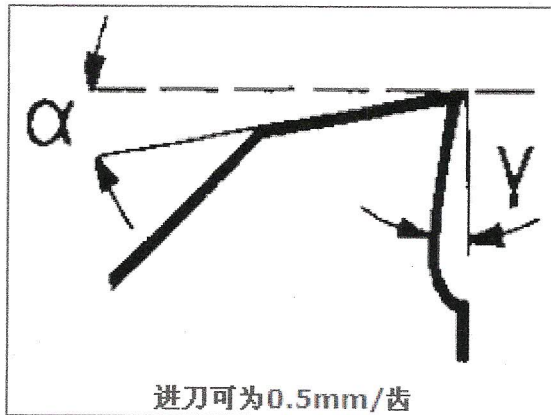
■ 备注

有时需要将硬金属刀具加热到120°C。

用液体冷却时只可使用纯水（因材料内部可能产生张裂应力）

无定型材料在加工过程中应进行退火处理。（不能使用油性冷却剂）

机加工指南 铣



	$\alpha$	$\gamma$	$v$
	后角	切削角	切削速度mm/分
PVC	5 - 10	0 - 15	1000
PP, PE-HD	10 - 20	5 - 15	250 - 500
ABS	5 - 10	0 - 10	300 - 500
PMMA	2 - 10	2 - 10	2000
PVDF	5 - 15	5 - 15	250 - 500
PET	5 - 15	0 - 15	bis 1000
POM	5 - 15	5 - 15	250 - 500
ECTFE	10 - 20	5 - 15	250 - 500
PC, PPE	5 - 20	5 - 15	250 - 350
PEEK	5 - 15	5 - 15	180 - 230
PSU	10 - 20	5 - 15	200
PES	10 - 20	5 - 15	200
PEI	10 - 20	5 - 15	200
GF/mod	15 - 30	6 - 10	80 - 100

■ 备注

有时需要将硬金属刀具加热到120°C。

用液体冷却时只可使用纯水（因材料内部可能产生张裂应力）

无定型材料在加工过程中应进行退火处理。（不能使用油性冷却剂）