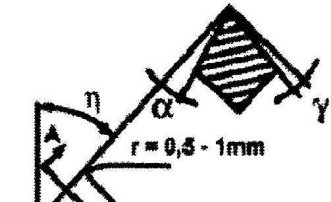


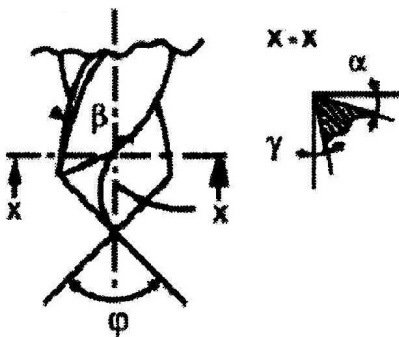
Обработка ZELLAMID® 2100 (PFSU)

Токарная обработка:



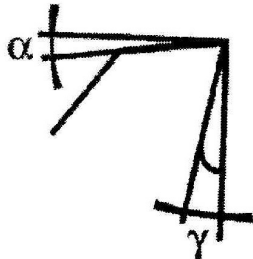
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Глубина реза S (мм/об)	Угол выреза η (°)

Сверление:



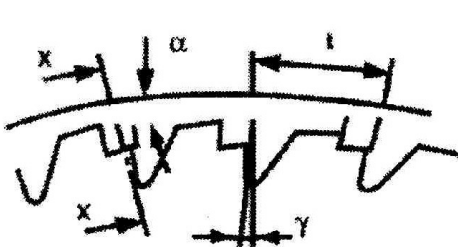
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Глубина реза S (мм/об)	Угол между режущей кромкой и осью вращения ϕ (°)

Фрезеровка:



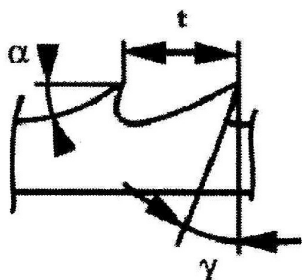
Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость фрезеровки V (м/мин)	Глубина реза S (мм/об)

Распиловка дисковой пилой:



Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Шаг t (зуб/мм)

Распиловка:



Установка угла α (°)	Гл. передний угол режущего инструмента γ (°)	Скорость V (м/мин)	Шаг t (зуб/мм)