

TST - D-2LE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Aluminiumlegierung / aluminum alloy				Aluminiumdruckguss-Legierung / Druckguss aluminum alloy casting / die casting				Magnesiumlegierung / Kupferlegierung magnesium alloy / copper alloy				Kupferlegierung copper alloy					
	A7075				Si1 3%				CFRP / AZ91 / AZ80A / C1100				C1100					
	konventionelles Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		konventionelles Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		konventionelles Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling							
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed		
	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min		
0,10	32.000	35	45.000	120	32.000	35	45.000	120	32.000	35	45.000	120	32.000	35	45.000	100		
0,30	32.000	60	45.000	300	32.000	60	45.000	300	32.000	60	45.000	300	32.000	60	45.000	210		
0,50	28.800	90	45.000	500	28.800	90	45.000	500	28.800	90	45.000	500	28.800	90	45.000	390		
0,80	28.800	120	45.000	700	28.800	130	45.000	700	23.000	110	45.000	500	23.000	110	45.000	500		
1,00	28.800	170	45.000	900	28.800	170	45.000	900	20.700	125	45.000	630	20.700	125	37.800	630		
1,50	28.800	230	40.500	1.100	28.800	230	40.500	1.100	14.000	130	40.500	630	14.000	130	26.700	630		
2,00	23.000	270	30.600	1.100	23.000	270	30.600	1.100	10.400	135	30.600	675	10.400	135	21.600	675		
3,00	15.300	460	20.700	1.100	15.300	460	20.700	1.100	7.200	200	20.700	675	7.200	200	15.300	675		
4,00	11.300	470	15.300	1.100	11.300	470	15.300	1.100	5.400	210	15.300	675	5.400	210	11.700	675		
5,00	9.000	490	12.200	1.100	9.000	490	12.200	1.100	4.300	225	12.200	675	4.300	225	9.000	675		
6,00	7.700	540	10.000	1.100	7.700	540	10.000	1.100	3.600	225	10.000	675	3.600	225	7.200	675		
8,00	6.000	600	8.200	1.200	6.000	600	8.200	1.200	2.600	300	8.200	720	2.600	300	5.900	720		
10,00	4.500	650	6.000	1.400	4.500	650	6.000	1.400	2.100	300	6.000	800	2.100	300	4.300	800		
12,00	3.100	690	4.500	1.500	3.100	690	4.500	1.500	1.600	320	4.500	850	1.600	320	3.200	850		
	Ap	Ae	Ap	Ap	Ae	Ap	Ap	Ae	Ap	Ap	Ae	Ap	Ap	Ae	Ap	Ap	Ae	Ap
	1,2D	0,1D	0,3D	1,0D	0,1D	0,15D	1,2D	0,1D	0,3D	1,0D	0,1D	0,15D	1,0D	0,1D	0,3D	1,0D	0,05D	0,1D
Schnitttiefe depth of cut																		