

TST - D-2RE / D-3RE

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							
	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						
0,50	28.800	160	45.000	500	28.800	160	45.000	450	28.800	140	45.000	410						
0,60	28.800	180	45.000	590	28.800	180	45.000	540	28.800	160	45.000	500						
0,80	28.800	200	45.000	770	28.800	200	45.000	720	26.100	180	45.000	590						
1,00	28.800	200	45.000	900	28.800	200	45.000	960	20.700	200	37.800	630						
1,20	28.800	210	45.000	1.100	28.800	210	45.000	1.000	17.100	200	32.400	630						
1,50	28.800	250	45.000	1.400	28.800	250	45.000	1.100	14.000	200	26.600	630						
2,00	28.800	400	45.000	1.800	28.800	380	45.000	1.100	13.000	200	25.200	680						
2,50	22.500	540	43.200	1.900	22.500	540	27.900	1.100	8.600	230	18.000	680						
3,00	18.900	630	36.000	1.900	18.900	630	23.400	1.100	7.200	230	15.300	680						
4,00	14.000	650	29.700	2.000	14.000	650	18.000	1.200	5.400	250	12.600	720						
5,00	11.300	680	27.900	2.500	11.300	680	17.280	1.500	4.300	270	11.300	860						
6,00	9.500	750	23.400	2.500	9.500	750	14.310	1.500	3.600	280	9.500	900						
8,00	7.200	800	17.550	2.600	7.200	800	10.800	1.600	2.600	270	7.100	900						
10,00	5.700	900	13.950	2.900	5.700	900	8.640	1.700	2.100	330	5.700	1.000						
12,00	4.800	950	11.700	2.900	4.800	950	7.200	1.700	1.800	350	4.800	1.000						
	Ap	Ae	Ap	Ap	Ae	Ap	Ap	Ae	Ap	Ap	Ae	Ap	Ap	Ae	Ap	Ap	Ae	Ap
	1,5D	0,1D	0,3D / 0,5D	1,0D	0,1D	0,15D	1,5D	0,1D	0,3D / 0,5D	1,0D	0,1D	0,15D	1,5D	0,1D	0,3D / 0,5D	1,0D	0,05D	0,1D
Schnitttiefe depth of cut																		