

TST - A-3LR

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Aluminiumlegierungen / aluminum alloys			
Ø	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub / feed mm / min		
		vertikal / vertical	Nutenfräsen / slotting	Umsäumen / side milling
1,00	30.000	150	900	1.100
2,00	30.000	225	1.800	2.150
3,00	21.600	225	2.000	2.400
4,00	16.200	300	2.000	2.400
5,00	13.000	300	2.000	2.400
6,00	10.800	300	2.000	2.400
8,00	8.100	300	2.000	2.400
10,00	6.480	250	2.000	2.400
12,00	5.400	200	2.000	2.400
16,00	-	-	-	-
20,00	-	-	-	-
		Ap = 0,75D	Ap = 0,75D	Ap = 0,75D / Ae = 0,30D
Schnitttiefe depth of cut				