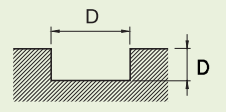


TST - M-2LE / M-2LB

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

M-2LE		
Material	Acryl / acrylic	
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	min ⁻¹	mm / min
0,20	50.000	100
0,40	50.000	200
0,50	50.000	240
0,60	40.000	240
0,80	30.000	240
1,00	24.000	240
2,00	12.000	240
3,00	8.000	240
4,00	6.000	240
5,00	4.800	240
6,00	4.000	260
8,00	3.000	260
10,00	3.000	260
12,00	2.000	260
16,00	1.400	260
Schnitttiefe depth of cut		

M-2LB		
Material	Acryl / acrylic	
Radius	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	min ⁻¹	mm / min
R 0,10	37.000	50
R 0,20	37.000	100
R 0,30	37.000	140
R 0,40	37.000	190
R 0,50	32.000	210
R 1,00	16.000	210
R 1,50	11.000	210
R 2,00	8.200	210
R 2,50	6.000	250
R 3,00	5.500	250
R 4,00	4.100	280
R 5,00	3.200	280
R 6,00	2.700	330
R 8,00	2.200	330
Schnitttiefe depth of cut	