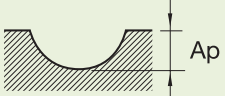


TST - M-2RB / M-3RB

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material	Aluminiumlegierungen / aluminum alloys			Kunststoffe / plastics		
Geschwindigkeit / speed	VC = 65 ~ 70 m/min			VC = 40 ~ 45 m/min		
Radius	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,10	35.000	420	0,008~0,010	35.000	1.000	0,050~0,150
0,20	35.000	560	0,005~0,010	35.000	1.100	0,070~0,200
0,25	35.000	700	0,003~0,010	28.000	1.200	0,080~0,250
0,30	35.000	910	0,006~0,030	24.000	1.200	0,100~0,300
0,40	26.000	940	0,006~0,050	18.000	900	0,130~0,300
0,50	21.000	970	0,005~0,080	14.000	700	0,170~0,500
0,60	18.000	1.010	0,040~0,090	12.000	600	0,200~0,600
0,70	15.000	1.020	0,050~0,100	10.000	500	0,230~0,700
0,75	14.000	1.010	0,060~0,120	9.500	480	0,250~0,750
0,80	13.000	1.010	0,080~0,130	9.000	450	0,270~0,800
0,90	12.000	1.060	0,090~0,150	8.000	400	0,300~0,900
1,00	11.000	1.100	0,030~0,210	7.000	350	0,330~1,000
1,50	6.900	760	0,030~0,230	4.800	240	0,500~1,500
2,00	5.200	690	0,010~0,280	3.600	180	0,600~2,000
2,50	4.200	590	0,160~0,310	2.900	150	0,800~2,500
3,00	3.500	550	0,220~0,360	2.400	120	1,000~3,000

Schnitttiefe depth of cut	Nutenfräsen / slotting Ap: Axial	
-------------------------------------	-------------------------------------	--