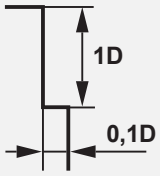
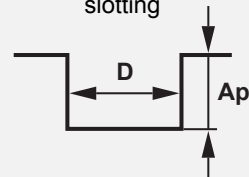


Material	Aluminium aluminum  A1070			Aluminiumlegierung aluminum alloy  A2017 / A5052 / A7075			Aluminiumguss aluminum cast  AC8C																														
Geschwindigkeit speed	100 ~ 250 m/min			150 ~ 300 m/min			100 ~ 200 m/min																														
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed																													
	min <sup>-1</sup>	mm / min		min <sup>-1</sup>	mm / min		min <sup>-1</sup>	mm / min																													
		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting																												
5,00	16.000	1700	1200	19.000	2300	1700	13.000	1600	1200																												
6,00	13.000	1400	1000	16.000	1900	1400	10.600	1100	900																												
8,00	10.000	1800	1350	12.000	2500	2000	8.000	1500	1200																												
10,00	8.000	1900	1450	9.500	2500	1850	6.300	1700	1200																												
12,00	6.600	1700	1400	7.900	2800	1750	5.300	1600	1200																												
Schnitttiefe depth of cut  D = Ø	<div><div><div>Besäumen side milling</div></div><div><div>Nutenfräsen slotting</div><div>Ap Ø5,0/6,0 = 0,1D Ø8,0 = 0,2D Ø10,0/12,0 = 0,3D</div></div></div> <div><div>Die oben angegebenen Fräsbedingungen basieren auf einem 4D-Aspektverhältnis. Bei einem Aspektverhältnis von mehr als 4D beachten Sie die folgende Tabelle.</div><div>Above recommended milling conditions are based on 4D overhang. In case of more than 4D overhang, refer to the below table.</div><table><tr><th rowspan="2">Aspektverhältnis overhang</th><th rowspan="2">Drehzahl rpm</th><th colspan="2">Vorschub feed</th><th colspan="2">Schnitttiefe depth of cut</th></tr><tr><th>Besäumen side milling</th><th>Nutenfräsen slotting</th><th>Besäumen side milling</th><th>Nutenfräsen slotting</th></tr><tr><td>5D</td><td>70%</td><td colspan="2">70%</td><td>Ap 1D x Ae 0,05D</td><td>60%</td></tr><tr><td>6D</td><td>50%</td><td colspan="2">50%</td><td>Ap 1D x Ae 0,03D</td><td>40%</td></tr><tr><td>7D</td><td>30%</td><td colspan="2">30%</td><td>Ap 1D x Ae 0,015D</td><td>20%</td></tr></table></div>									Aspektverhältnis overhang	Drehzahl rpm	Vorschub feed		Schnitttiefe depth of cut		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting	Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting	5D	70%	70%		Ap 1D x Ae 0,05D	60%	6D	50%	50%		Ap 1D x Ae 0,03D	40%	7D	30%	30%		Ap 1D x Ae 0,015D	20%
	Aspektverhältnis overhang	Drehzahl rpm	Vorschub feed		Schnitttiefe depth of cut																																
			Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting	Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting																															
5D	70%	70%		Ap 1D x Ae 0,05D	60%																																
6D	50%	50%		Ap 1D x Ae 0,03D	40%																																
7D	30%	30%		Ap 1D x Ae 0,015D	20%																																