

Material			Aluminiumlegierung aluminum alloy A2017 / A5052 / A7075							
			konventionelles Fräsen regular milling				High-Speed-Fräsen high speed milling			
Aspektverhältnis tool overhang			L / D ≥ 10				L / D < 10			
Radius	Schneidenlänge cutting length	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
			min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,30	0,45	3,00	20.000	1000	0,100	0,200	40.000	2000	0,100	0,200
0,40	0,60	4,00	20.000	1000	0,100	0,200	40.000	2000	0,100	0,200
0,50	2,00	–	20.000	2000	0,300	0,300	40.000	4000	0,300	0,300
	0,75	5,00	20.000	1500	0,300	0,300	30.000	3000	0,300	0,300
	0,75	10,00	10.000	1000	0,200	0,200	20.000	2000	0,200	0,200
0,75	3,00	–	20.000	2000	0,300	0,500	40.000	4000	0,300	0,500
	1,10	7,50	16.000	1600	0,300	0,500	30.000	3000	0,300	0,500
	1,10	15,00	10.000	1000	0,200	0,300	20.000	2000	0,200	0,300
1,00	4,00	–	20.000	2000	0,500	0,500	30.000	4000	0,500	0,500
	1,50	10,00	15.000	1500	0,300	0,500	20.000	3000	0,300	0,500
	1,50	20,00	12.000	1200	0,200	0,500	15.000	2000	0,200	0,500
1,50	6,00	–	18.000	2000	0,600	1,000	25.000	4000	0,600	1,000
	2,50	15,00	15.000	1600	0,600	1,000	20.000	3000	0,600	1,000
	2,50	30,00	12.000	1200	0,300	1,000	15.000	2000	0,300	1,000
2,00	8,00	–	14.000	2000	0,500	1,500	20.000	4000	0,500	1,500
	3,00	20,00	12.000	1500	0,500	1,500	16.000	3000	0,500	1,500
	3,00	40,00	8.000	1000	0,300	1,500	12.000	2000	0,300	1,500
2,50	10,00	–	12.000	3000	0,800	1,800	20.000	5000	0,800	1,800
	3,50	25,00	8.000	2000	0,800	1,800	15.000	3000	0,800	1,800
	3,50	50,00	5.000	1500	0,500	1,800	10.000	2000	0,500	1,800

ALB225 / ALB225-DLC

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material			Aluminiumlegierung aluminum alloy A2017 / A5052 / A7075							
			konventionelles Fräsen regular milling				High-Speed-Fräsen high speed milling			
Aspektverhältnis tool overhang			L / D ≥ 10				L / D < 10			
Radius	Schneidenlänge cutting length	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
			min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
3,00	12,00	–	12.000	3000	1,000	2,000	20.000	5000	1,000	2,000
	6,00	30,00	8.000	2000	1,000	2,000	15.000	4000	1,000	2,000
	6,00	60,00	5.000	1200	0,600	2,000	10.000	2000	0.600	2,000
4,00	16,00	–	10.000	2000	1,000	2,000	15.000	3000	1,000	2,000
5,00	20,00	–	8.000	2000	2,000	3,000	12.000	3000	2,000	3,000
6,00	24,00	–	6.000	2000	3,000	4,000	10.000	3000	3,000	4,000