

29 1751 29 1752 29 1753 29 1761 29 1762 29 1763

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material		3-5 Ø	6 Ø	8 Ø	10 Ø	12 Ø	16 Ø	20 Ø
8.3 CFK	PVDF - POM PA66 - PEEK	ae + ap fz vc =	1 x D 0,03 - 0,04 190	1 x D 0,05 190	1 x D 0,06 190	1 x D 0,07 190	1 x D 0,08 190	1 x D 0,08 190	1 x D 0,08 190
CFK	CF 30 PTFE - PEEK	ae + ap fz vc =	1 x D 0,03 - 0,04 180	1 x D 0,05 180	1 x D 0,06 180	1 x D 0,07 180	1 x D 0,08 180	1 x D 0,08 180	1 x D 0,08 180
GFK	GF 30 - PA Homeycomb	ae + ap fz vc =	2 x D 0,03 - 0,04 200	2 x D 0,05 200	2 x D 0,06 200	2 x D 0,07 200	2 x D 0,08 200	2 x D 0,08 200	2 x D 0,08 200
Aluminium Aluminium		ae + ap fz vc =	1 x D 0,01 - 0,03 250 - 600	1 x D 0,01 - 0,03 250 - 600	1 x D 0,01 - 0,03 250 - 600	1 x D 0,01 - 0,03 250 - 600	1 x D 0,01 - 0,03 250 - 600	1 x D 0,01 - 0,03 250 - 600	1 x D 0,01 - 0,03 250 - 600
Kupfer Copper		ae + ap fz vc =	1 x D 0,01 - 0,03 100 - 180	1 x D 0,01 - 0,03 100 - 180	1 x D 0,01 - 0,03 100 - 180	1 x D 0,01 - 0,03 100 - 180	1 x D 0,01 - 0,03 100 - 180	1 x D 0,01 - 0,03 100 - 180	1 x D 0,01 - 0,03 100 - 180

Schnittdaten Empfehlung  
Recommended Cutting Parameters

29 6600

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Maximum Schnittgeschw. / Cutting Speed	Maximum Vorschub / Feed	Maximum Schnittgeschw. / Cutting Speed	Maximum Vorschub/ Feed	Maximum Schnittgeschw. / Cutting Speed	Maximum Vorschub/ Feed
		Vc (m/min)	fz (mm/Zahn/teeth)	Vc (m/min)	fz (mm/Zahn/teeth)	Vc (m/min)	fz (mm/Zahn/teeth)
		ap / doc bis / up to 0,5 mm		ap / doc bis / up to 2,0 mm		ap / doc bis / up to 5,0 mm	
9.1	Aluminium Legierungen / Alloys Si < 1 %	4.000	0,30	3.800	0,25	3.500	0,20
9.5	Aluminium Legierungen / Alloys Si < 12 %	3.000	0,25	2.800	0,20	2.500	0,18
9.7	Aluminium Legierungen / Alloys Si < 12 %	2.000	0,20	1.800	0,18	1.500	0,15
10.1- 10.8	Magnesium / Magnesium Alloys	4.000	0,30	3.800	0,25	3.500	0,20
	Kupfer Legierungen / Copper Alloys	2.500	0,15	2.000	0,12	1.500	0,10
12.2	Messing Legierungen / Brass Alloys	1.500	0,20	1.200	0,15	1.000	0,12
14	Graphit / Graphite	2.500	0,20	2.500	0,18	2.500	0,16
8.3	GFK / Glass fibre reinforced	2.000	0,30	2.000	0,25	2.000	0,20
	CFK / Carbon fibre reinforced	2.000	0,30	2.000	0,25	2.000	0,20

Titanlegierungen  
Titanium alloys

Werkstoffgruppe Material group	Legierungsbestandteile / Alloy components (in%)									
	Legierung Alloy	Bezeichnung / Name	DIN	Al	Sn	Mo	V	Zr	Si	Andere Others
Alpha-Ti-Legierungen Alpha-Ti alloy		Ti-5Al-2,55N	TiAl55n2	5,0	2,5					
		Ti-7Al-4Mo	TiAl7Mo4	7,0		4,0				
		Ti-8Al-1Mo-1V	TiAl8Mo1V1	8,0		1,0	1,0			
		Ti-6Al-4Zr-2Mo-2Sn	TiAl6Zr4Mo2Sn2	6,0	2,0	2,0		4,0		
Alpha-Beta-Ti-Legierungen Alpha-Beta Ti-alloy		Ti-6Al-4V	TiAl6V4	6,0			4,0			
		Ti-6Al-6V-2Sn	TiAl6V6Sn2	5,5	2,0		5,5			
		Ti-6Al-6V-2Sn	TiAl4Mo4Sn2Si0.5	4,0	2,0	4,0			0,55	
		Ti-4Al-4Mo-4Sn-0.5Si	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	4,0	4,0	4,0			0,5	
		Ti-7Al-4Mo	TiAl7Mo4	7,0		4,0				Fe 0,3
		Ti-6Al-5Zr-0.5Mo-0.25Si	TiAl6Zr5Mo0.5Si0.25	6,0		0,5		5,0	0,25	
		Ti-6Al-5Zr-4Mo-Cu-0.2Si	TiAl6Zr5Mo4CuSi0.2	6,0		4,0		5,0	0,2	Cu 1,0
		Allvac 3-2.5		3,0			2,5			Fe 0,13
		Allvac 6-4Eli		6,0						Fe 0,2
		Allvac 6-2-4-6		6,0	2,0	6,0		4,0		Fe 0,10
Beta-Ti-Legierung Beta-Ti-alloy		Allvac Ti-17		5,0	2,0	4,0		2,0		Cr 4,0
		Ti-13V-11Cr-3Al	TiV13Cr11Al3	3,0			13,0			Cr 11,0
		Ti-8Mo-8V-2Fe-3Al		3,0		8,0				
		Ti-3Al-8V-6Cr-4Mo-4Zr		3,0		4,0	8,0	4,0		Cr 6,0
Rein-Titan Pure Titanium		Ti-11.5Mo-6Zr-4.5Sn			4,5	11,5		6,0		
		Ti 99.5	Ti 99.5							
		Ti 99.6	Ti 99.6							
		Ti 99.7	Ti 99.7							
	Ti 99.8	Ti 99.8								

