

**Einsatzdaten für Alusprint, Alusprint - 2 und Alu - Kopierfräser**
**Art.-Nr.: 326900, 336900, 329900**

Werkstoffgruppe	Schnittgeschwindigkeit Vc = m/min	fz = Vorschub pro Zahn					
		Schrupp			Schlicht		
		INFO	Ø 2-3	Ø 4-6	Ø 8-10	Ø 12-16	Ø 18-20
AL Knetlegierungen bis 1,0 % Si	max 500	Aluspeed	0,02	0,03	0,04	0,06	0,15
	max 2000	2	0,04	0,06	0,08	0,12	0,18
AL Knetlegierungen u. Gussleg. bis 6 % Si	max 300		0,02	0,03	0,04	0,06	0,15
	max 1000		0,04	0,06	0,08	0,12	0,18
AL Gusslegierungen bis 12 % Si	max 200		0,015	0,02	0,03	0,05	0,08
	max 500		0,03	0,045	0,06	0,10	0,15
Kupfer unlegiert u. Knetleg. Ausgehärtet	max 120		0,015	0,02	0,03	0,05	0,08
	max 300		0,03	0,045	0,06	0,10	0,15
Messing langspanend Faserverst. Kunststoffe	max 100		0,015	0,02	0,03	0,05	0,08
	max 400		0,03	0,04	0,05	0,10	0,15
Thermoplaste und weiche Duroplaste	max 160	Aluspeed	0,02	0,025	0,03	0,05	0,08
	max 400	2	0,03	0,04	0,05	0,10	0,15

**INFO:** Beim Einsatz von Art.-Nr. 336100 sind nur die o. g. Schlichtwerte anzuwenden.

Schruppfräsen ae = 0,1 x d ap = 0,05 x d Art.-Nr.: 339904 und 329904 mit TICX		fz = Vorschub pro Zahn					
Werkstoffgruppe	Vc m/min	Ø 2-3	Ø 4-6	Ø 8-10	Ø 12-16	Ø 18-20	
AL u. AL Leg. bis 6 % Si	max. 1000	0,04	0,06	0,09	0,13	0,18	
AL u. AL Leg. bis 12 % Si	max. 600	0,02	0,04	0,06	0,10	0,15	
Kupfer, Messing	max. 400	0,02	0,04	0,06	0,10	0,15	
Thermoplaste	max. 800	0,04	0,06	0,09	0,13	0,18	
Duroplaste	max. 500	0,03	0,05	0,08	0,10	0,15	

Schlichtfräsen ae = 0,05 x d ap = 0,05 x d Art.-Nr.: 339904 und 329904 mit TICX		fz = Vorschub pro Zahn					
Werkstoffgruppe	Vc m/min	Ø 2-3	Ø 4-6	Ø 8-10	Ø 12-16	Ø 18-20	
AL u. AL Leg. bis 6 % Si	max. 1000	0,02	0,04	0,05	0,07	0,10	
AL u. AL Leg. bis 12 % Si	max. 600	0,01	0,02	0,03	0,04	0,07	
Kupfer, Messing	max. 400	0,02	0,03	0,05	0,06	0,09	
Thermoplaste	max. 800	0,02	0,03	0,05	0,06	0,09	
Duroplaste	max. 500	0,02	0,03	0,05	0,06	0,09	

Schruppfräsen ae = 1 x d ap = 1 x d Art.-Nr.: 337800 Aluspeed (Schruppfräser)		fz = Vorschub pro Zahn					
Werkstoffgruppe	Vc m/min	Ø 6	Ø 8-10	Ø 12-15	Ø 16-18	Ø 20-25	
AL u. AL Leg. bis 6 % Si	max. 500	0,06	0,10	0,12	0,16	0,20 - 0,25	
AL u. AL Leg. bis 12 % Si	max. 300	0,04	0,08	0,12	0,16	0,20 - 0,25	
Kupfer, Messing	max. 250	0,06	0,08	0,10	0,14	0,18 - 0,22	
Thermoplaste	max. 500	0,06	0,10	0,12	0,16	0,20 - 0,25	
Duroplaste	max. 200	0,06	0,10	0,12	0,16	0,20 - 0,25	

**INFO:** Beim Einsatz von Schruppfräsern mit DLC Schicht kann der Vc Wert um bis zu 100 % erhöht werden (DLC Schicht auf Anfrage).