



29 1783	29 1784	29 1790A	29 1790C
11 6001	11 6002	11 6003	11 6004

Empfohlene Schnittdaten für Karnasch-Router Recommended cutting data for Karnasch Router

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Schnittge- schwindigkeit Cutting speed Vc m/min.	ae ap	Ø4 f= mm/U	Ø5 f= mm/U	Ø6 f= mm/U	Ø8 f= mm/U	Ø10 f= mm/U	Ø12 f= mm/U	Ø16 f= mm/U	Ø20 f= mm/U
8.3	PEEK < > CF 30 PTFE < > CF25	130	ap= 0,1 x d ae= 0,5 x d	0,06-0,08	0,08-0,09	0,11-0,13	0,15-0,17	0,18-0,22	0,22-0,26	0,26-0,28	0,28-0,32
	PEEK < > GF 30 PA 66 < > GF 30	100	ap= 0,1 d ae= 0,5 x d	0,06-0,08	0,08-0,09	0,11-0,13	0,15-0,17	0,18-0,22	0,22-0,26	0,26-0,28	0,28-0,32
	POM < > GF 25 PVDF < > GF 20	120	ap= 0,1 x d ae= 0,5 x d	0,10-0,12	0,12-0,14	0,16-0,18	0,22-0,24	0,28-0,32	0,38-0,40	0,42-0,46	0,48-0,55
	CFK	130	ap= 0,1 x d ae= 0,5 x d	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,20	0,25	0,28



29 6521	29 6522	29 6523	29 6524	29 6525	29 6526
29 6553	29 6562	29 6572	29 6573	29 6574	29 6510

Empfohlene Schnittdaten für CVD-Fräser Recommended cutting data for CVD mills

Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Schnittge- schwindigkeit Cutting speed Vc m/min.	ae: minimum ap: minimum	Ø4 fz	Ø5 fz	Ø6 fz	Ø8 fz	Ø10 fz	Ø12 fz	Ø16 fz	Ø20 fz
8.3	PEEK < > CF 30 PTFE < > CF25	900	ap= 0,5 x d.mi ae= 0,2 x d.mi	0,015	0,018	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,15
	PEEK < > GF 30 PA 66 < > GF 30	1100	ap= 0,5 x d.mi ae= 0,2 x d.mi	0,01	0,015	0,025	0,03	0,05	0,07	0,08	0,10
	POM < > GF 25 PVDF < > GF 20	1200	ap= 0,5 x d.mi ae= 0,5 x 0,2 d.mi	0,015	0,018	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,15
	CFK	600	ap= 0,5 x d.mi ae= 0,3 x d.mi	0,016	0,020	0,03	0,05	0,06	0,08	0,10	0,15
	Acryl	1100	ap= 0,5 x d.mi ae= 0,3 x d.mi	0,015	0,018	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,15
8.1	PA 66 PE-HD	1000	ap= 0,5 x d.mi ae= 0,3 x d.mi	0,015	0,018	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,15
	PEEK	900	ap= 0,5 x d.mi ae= 0,3 x d.mi	0,015	0,018	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,15
	ALSI 18 CnNiMg	600	ap= 0,5 x d.mi ae= 0,2 x d.mi	0,015	0,018	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,15

