



## Schnittwertempfehlungen für Filamente

### Schnittwertempfehlung Bohren

Werkstoff	PLA	PETG	ABS	PMMA	PA-CF
$v_c$ [m/min]	50 - 150	50 - 100	50 - 200	50 - 200	50 - 100
$F_u$ [mm]	0,1 - 0,3	0,2 - 0,3	0,2 - 0,3	0,1 - 0,3	0,1 - 0,3
Kühlung	Luft	Luft	Luft	Luft	Luft

### Schnittwertempfehlung Drehen

Werkstoff	PLA	PETG	ABS	PMMA	PA-CF
$v_c$ [m/min]	250 - 500	300 - 400	200 - 500	200 - 500	200 - 500
$F_u$ [mm]	0,1 - 0,5	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	0,05 - 0,5
Kühlung	Luft	Luft	Luft	Luft	Luft

### Schnittwertempfehlung Fräsen

Werkstoff	PLA	PETG	ABS	PMMA	PA-CF
$v_c$ [m/min]	250 - 500	300	300 - 500	300 - 500	300 - 500
$F_z$	0,2 - 0,5	0,2 - 0,4	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	0,5
Kühlung	Luft	Luft	Luft	Luft	Luft

### Schnittwertempfehlung Gewinden

Werkstoff	PLA	PETG	ABS	PMMA	PA-CF
$v_c$ [m/min]	5 - 15	5 - 15	5 - 15	5 - 15	5 - 15
Kühlung	Formtrennmittel oder Luft	Formtrennmittel oder Luft	Formtrennmittel oder Luft	Formtrennmittel oder Luft	Formtrennmittel oder Luft