

TST - CBN-2C / CBN-2SC / CBN-4SC

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
		NAK / SKD61				STAVAX / SKD61				SKD11 / YXR7 / SKH51			
Härte / hardness		30 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC				55 ~ 68 HRC			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Ø	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,40	0,30	50.000	890	0,010	0,010	50.000	520	0,005	0,006	50.000	450	0,005	0,005
0,40	1,00	50.000	730	0,010	0,010	50.000	500	0,005	0,005	50.000	430	0,005	0,005
0,40	2,00	50.000	390	0,005	0,005	50.000	250	0,003	0,003	50.000	220	0,002	0,003
0,50	0,40	50.000	990	0,010	0,020	50.000	850	0,005	0,010	50.000	770	0,005	0,010
0,50	1,00	50.000	900	0,010	0,015	50.000	590	0,005	0,010	50.000	550	0,005	0,010
0,50	3,00	50.000	630	0,010	0,015	50.000	560	0,005	0,010	50.000	530	0,005	0,010
0,80	0,60	50.000	1.610	0,020	0,020	50.000	1.320	0,015	0,015	50.000	1.140	0,010	0,010
0,80	2,00	50.000	1.520	0,020	0,020	50.000	1.230	0,010	0,010	50.000	1.120	0,010	0,010
0,80	4,00	40.000	910	0,015	0,020	40.000	740	0,010	0,010	40.000	650	0,010	0,010
0,80	6,00	30.000	460	0,015	0,050	30.000	410	0,010	0,010	30.000	290	0,005	0,005
1,00	0,70	50.000	1.820	0,020	0,030	50.000	1.380	0,020	0,020	50.000	1.290	0,010	0,020
1,00	2,00	40.000	1.470	0,015	0,200	40.000	1.010	0,015	0,015	40.000	910	0,010	0,010
1,00	4,00	30.000	1.080	0,015	0,015	30.000	660	0,010	0,015	30.000	630	0,010	0,010
1,00	8,00	24.000	680	0,010	0,010	24.000	460	0,005	0,010	24.000	360	0,005	0,005
1,50	0,80	40.000	1.790	0,030	0,040	40.000	1.150	0,020	0,030	40.000	1.190	0,020	0,020
1,50	2,00	30.000	1.470	0,030	0,030	30.000	1.160	0,020	0,030	30.000	930	0,020	0,020
1,50	4,00	30.000	1.190	0,030	0,030	30.000	950	0,015	0,020	30.000	810	0,010	0,015
1,50	8,00	16.000	550	0,015	0,015	16.000	430	0,010	0,015	16.000	370	0,010	0,010
2,00	2,00	40.000	1.610	0,040	0,040	40.000	1.340	0,030	0,030	40.000	1.150	0,020	0,030
2,00	4,00	30.000	1.400	0,030	0,030	30.000	1.120	0,025	0,025	30.000	960	0,020	0,020
2,00	8,00	30.000	1.190	0,030	0,030	30.000	950	0,020	0,030	30.000	810	0,010	0,010
2,50	1,20	40.000	2.317	0,050	0,050	40.000	1.850	0,040	0,040	40.000	1.580	0,030	0,040
2,50	4,00	40.000	1.620	0,030	0,040	40.000	1.300	0,030	0,030	40.000	1.210	0,020	0,030
2,50	10,00	24.000	850	0,020	0,030	24.000	680	0,010	0,030	24.000	280	0,010	0,020
3,00	6,00	40.000	1.470	0,030	0,030	40.000	1.180	0,020	0,030	40.000	1.010	0,020	0,030
3,00	10,00	21.000	1.190	0,020	0,030	21.000	950	0,020	0,020	21.000	810	0,010	0,020
3,00	16,00	16.000	770	0,020	0,030	16.000	620	0,010	0,020	16.000	530	0,010	0,010

TST - CBN-2C / CBN-2SC / CBN-4SC

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
		NAK / SKD61				STAVAX / SKD61				SKD11 / YXR7 / SKH51			
Härte / hardness		30 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC				55 ~ 68 HRC			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Ø	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
4,00	6,00	40.000	1.510	0,030	0,040	40.000	1.180	0,030	0,030	40.000	1.100	0,020	0,030
4,00	10,00	21.000	1.140	0,020	0,030	21.000	900	0,020	0,020	21.000	780	0,010	0,020
4,00	16,00	16.000	740	0,010	0,020	21.000	590	0,010	0,020	16.000	500	0,010	0,010
6,00		16.000	740	0,050	0,060	13.000	590	0,050	0,060	11.000	390	0,050	0,060
Schnitttiefe depth of cut		<p>Ap: Axial Ae: Radial</p>											