

# TST - CBN-2E

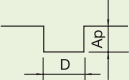
Schnittdatenempfehlungen  
Cutting data recommendations



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	
∅	Eingriffstiefe effective length	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,20	0,20	50.000	211	0,005	0,005	50.000	140	0,004	0,004	50.000	78	0,003	0,003
0,20	0,50	50.000	200	0,004	0,004	50.000	130	0,003	0,003	50.000	71	0,002	0,003
0,30	0,30	50.000	520	0,006	0,010	50.000	290	0,004	0,005	50.000	260	0,003	0,005
0,30	0,50	50.000	460	0,006	0,010	50.000	270	0,003	0,005	50.000	250	0,003	0,005
0,30	1,00	50.000	422	0,006	0,010	50.000	260	0,003	0,005	50.000	220	0,003	0,004
0,40	0,30	50.000	840	0,010	0,010	50.000	490	0,005	0,006	50.000	430	0,005	0,005
0,40	1,00	50.000	690	0,010	0,010	50.000	470	0,005	0,005	50.000	420	0,005	0,005
0,40	2,00	50.000	370	0,005	0,005	50.000	240	0,003	0,003	50.000	209	0,002	0,003
0,50	0,40	50.000	940	0,010	0,020	50.000	810	0,050	0,010	50.000	732	0,005	0,010
0,50	1,00	50.000	850	0,010	0,015	50.000	560	0,005	0,010	50.000	523	0,005	0,010
0,50	3,00	50.000	560	0,010	0,015	50.000	530	0,005	0,010	50.000	504	0,005	0,010
0,80	0,60	50.000	1.530	0,020	0,020	50.000	1.254	0,015	0,015	50.000	1.083	0,010	0,010
0,80	2,00	50.000	1.440	0,020	0,020	50.000	1.169	0,010	0,010	50.000	1.064	0,010	0,010
0,80	4,00	40.000	860	0,015	0,020	40.000	703	0,010	0,010	40.000	620	0,010	0,010
0,80	6,00	30.000	440	0,015	0,050	30.000	390	0,010	0,010	30.000	280	0,005	0,005
1,00	0,70	50.000	1.730	0,020	0,030	50.000	1.311	0,020	0,020	50.000	1.230	0,010	0,020
1,00	2,00	40.000	1.390	0,015	0,200	40.000	960	0,015	0,015	40.000	870	0,010	0,010
1,00	4,00	30.000	1.030	0,015	0,015	30.000	620	0,010	0,015	30.000	600	0,010	0,010
1,00	8,00	24.000	650	0,010	0,010	24.000	440	0,005	0,010	24.000	340	0,005	0,005
1,50	0,80	40.000	1.700	0,030	0,040	40.000	1.090	0,020	0,030	40.000	1.130	0,020	0,020
1,50	2,00	30.000	1.400	0,030	0,030	30.000	1.100	0,020	0,030	30.000	880	0,020	0,020
1,50	4,00	30.000	1.130	0,030	0,030	30.000	900	0,015	0,020	30.000	770	0,010	0,015
1,50	8,00	16.000	520	0,015	0,015	16.000	410	0,010	0,015	16.000	350	0,010	0,010
2,00	2,00	40.000	1.530	0,040	0,040	40.000	1.270	0,030	0,030	40.000	1.090	0,020	0,030
2,00	4,00	30.000	1.330	0,030	0,030	30.000	1.060	0,025	0,025	30.000	910	0,020	0,020
2,00	8,00	30.000	1.130	0,030	0,030	30.000	900	0,020	0,030	30.000	770	0,010	0,010
2,50	1,20	40.000	2.200	0,050	0,050	40.000	1.760	0,040	0,040	40.000	1.500	0,030	0,040
2,50	4,00	40.000	1.540	0,030	0,040	40.000	1.240	0,030	0,030	40.000	1.150	0,020	0,030
2,50	10,00	24.000	810	0,020	0,030	24.000	650	0,010	0,030	24.000	260	0,010	0,020

# TST - CBN-2E

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 <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)				
3,00	6,00	40.000	1.400	0,030	0,030	40.000	1.120	0,020	0,030	40.000	960	0,020	0,030				
3,00	10,00	21.000	1.130	0,020	0,030	21.000	900	0,020	0,020	21.000	770	0,010	0,020				
3,00	16,00	16.000	730	0,020	0,030	16.000	590	0,010	0,020	16.000	500	0,010	0,010				
4,00	6,00	40.000	1.430	0,030	0,040	40.000	1.120	0,030	0,030	40.000	1.040	0,020	0,030				
4,00	10,00	21.000	1.080	0,020	0,030	21.000	850	0,020	0,020	21.000	740	0,010	0,020				
4,00	16,00	16.000	700	0,010	0,020	21.000	560	0,010	0,020	16.000	470	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		<b>Nutenfräsen / slotting</b> Ap: Axial D: Ø								<b>Umsäumen / side milling</b> Ap: Axial Ae: Radial				