

TST - D-2EM / D-4EM / D-6EM

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



	D-2EM		D-4EM		D-6EM	
Material	Graphit / graphite		Graphit / graphite		Graphit / graphite	
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
0,20	40.000	100	-	-	-	-
0,40	40.000	200	-	-	-	-
0,60	40.000	350	-	-	-	-
0,80	40.000	550	-	-	-	-
1,00	40.000	700	-	-	-	-
2,00	25.000	800	-	-	-	-
3,00	20.000	800	20.000	1.600	-	-
4,00	18.000	950	18.000	1.900	-	-
5,00	14.000	1.200	14.000	2.400	-	-
6,00	11.000	1.400	11.000	2.800	22.200	8.000
8,00	8.000	1.300	8.000	2.600	16.800	8.000
10,00	6.500	1.200	6.500	2.400	13.400	8.000
12,00	5.500	1.200	5.500	2.400	11.350	6.700
16,00	5.500	1.200	-	-	8.400	5.000

Schnitttiefe depth of cut	
-------------------------------------	--