

TST - S-3UE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



| Material | Kohlenstoffstähle / legierte Stähle carbon steels / alloy steels | | rostfreie Stähle / Titanlegierungsstähle stainless steels / titanium alloy steels | | gehärtete Stähle / hardened steels | | hochwarmfeste Legierungen heat resisting alloys | |
|------------------------------|---|------------------|--|------------------|------------------------------------|------------------|--|------------------|
| | SS400 / S50C / SCM | | SUS304 / SUS316 / Ti-6AL-4V | | SKD61 | | | |
| Härte / hardness | ~ 45 HRC | | | | 45 ~ 55 HRC | | | |
| Ø | Drehzahl rpm | Vorschub feed | Drehzahl rpm | Vorschub feed | Drehzahl rpm | Vorschub feed | Drehzahl rpm | Vorschub feed |
| | min ⁻¹ | mm / min | min ⁻¹ | mm / min | min ⁻¹ | mm / min | min ⁻¹ | mm / min |
| 0,80 (3F) | 7.200 | 80 | 6.400 | 60 | 3.900 | 30 | 2.000 | 10 |
| 1,00 (3F) | 6.400 | 100 | 5.600 | 70 | 3.500 | 30 | 1.700 | 15 |
| 2,00 (3F) | 5.600 | 110 | 4.800 | 80 | 2.900 | 34 | 1.400 | 20 |
| 3,00 (3F) | 4.800 | 200 | 4.000 | 90 | 2.200 | 45 | 1.400 | 25 |
| 4,00 (3F) | 4.000 | 200 | 3.300 | 140 | 1.800 | 70 | 1.200 | 35 |
| 5,00 (3F) | 3.200 | 230 | 2.700 | 170 | 1.500 | 90 | 1.000 | 45 |
| 6,00 (3F) | 2.900 | 250 | 2.400 | 180 | 1.400 | 90 | 900 | 45 |
| 8,00 (3F) | 2.200 | 270 | 1.800 | 190 | 1.000 | 100 | 720 | 40 |
| 10,00 (3F) | 1.700 | 260 | 1.400 | 190 | 900 | 110 | 600 | 40 |
| 12,00 (3F) | 1.400 | 230 | 1.200 | 150 | 700 | 90 | 500 | 35 |
| 16,00 (3F) | 1.000 | 160 | 900 | 120 | 550 | 60 | 360 | 30 |
| Schnitttiefe depth of cut | | | | | | | | |