

TST - M-2BE / M-3BE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Kohlenstoff- / Legierungs- / vorvergütete Stähle carbon steels / alloy steels / pre-hardened steels		Kohlenstoffstähle / carbon steels		Legierungsstähle / alloy steels		vorvergütete Stähle pre-hardened steels	
	S50C / SCM / SKD / SUS / HPM / NAK		S50C		SCM / SKD / SUS		HPM / NAK	
	R < 1		R > 1					
Geschwind. / speed	50 m/min		80 m/min		70 m/min		60 m/min	
Radius	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
0,20	36.000	630	-	-	-	-	-	-
0,30	24.300	675	-	-	-	-	-	-
0,40	11.800	780	-	-	-	-	-	-
0,50	12.000	780	-	-	-	-	-	-
0,60	10.200	780	-	-	-	-	-	-
0,75	9.000	780	-	-	-	-	-	-
1,00	-	-	11.400	630	10.000	520	8.700	400
1,50	-	-	7.700	630	6.700	520	5.800	400
2,00	-	-	5.800	630	5.000	520	4.300	400
3,00	-	-	3.800	630	3.300	520	2.900	400
4,00	-	-	2.900	630	2.500	520	2.200	400
5,00	-	-	2.300	630	2.000	520	1.700	400
6,00	-	-	1.900	630	1.700	520	1.400	400
Schnitttiefe depth of cut								