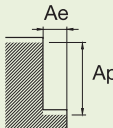



TST - M-2EM / M-3EM

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Umsäumen / side milling										
Material	Kohlenstoffstähle carbon steels		Legierungsstähle alloy steels		vorvergütete Stähle pre-hardened steels		Aluminium / aluminum		Kupfer / copper	
	S50C		SCM / SKD / SUS		HPM / NAK					
Geschw. / speed	40~50 m/min		35~45 m/min		23~35 m/min		100~200 m/min		60~80 m/min	
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	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	min ⁻¹	mm / min
1,00	12.900	125	11.400	90	8.600	70	43.000	510	20.100	240
1,50	8.600	125	7.700	90	5.800	70	29.000	580	13.400	270
2,00	6.500	125	5.800	110	4.300	80	22.000	650	10.000	300
2,50	5.100	150	4.600	110	3.400	85	17.200	680	8.000	325
3,00	4.300	170	3.800	120	2.900	90	14.300	720	6.700	330
4,00	3.200	200	2.900	120	2.200	90	10.700	750	5.000	350
5,00	2.600	210	2.300	135	1.700	115	8.600	775	4.000	370
6,00	2.200	220	1.900	150	1.400	125	7.200	790	3.300	370
8,00	1.600	200	1.400	145	1.100	115	5.400	700	2.500	320
10,00	1.300	180	1.200	145	900	115	4.300	650	2.000	300
12,00	1.100	170	1.000	135	700	110	3.600	610	1.700	290
Nutenfräsen / slotting										
1,00	12.900	60	11.400	30	8.600	35	43.000	180	20.100	90
1,50	8.600	60	7.700	30	5.800	35	29.000	200	13.400	90
2,00	6.500	60	5.800	35	4.300	40	22.000	225	10.000	110
2,50	5.100	80	4.600	34	3.400	45	17.200	240	8.000	110
3,00	4.300	85	3.800	40	2.900	45	14.300	240	6.700	120
4,00	3.200	100	2.900	40	2.200	45	10.700	240	5.000	120
5,00	2.600	110	2.300	45	1.700	60	8.600	250	4.000	120
6,00	2.200	110	1.900	50	1.400	65	7.200	260	3.300	120
8,00	1.600	100	1.400	45	1.100	60	5.400	230	2.500	110
10,00	1.300	90	1.200	45	900	60	4.300	220	2.000	100
12,00	1.100	85	1.000	45	700	55	3.600	200	1.700	100
Schnitttiefe depth of cut	 <p>Ae Ø 1~2,9 = 0,07D Ø 3~6 = 0,15D</p>  <p>Ap Ø 1~1,2 = 0,15D Ø 1,5~3,5 = 0,5D Ø 4~6 = 0,75D</p>									