

TST - C-2HA

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Kohlenstoffstähle / carbon steels		legierte Stähle / alloy steels		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels	
	S45C / S50C		SK / SCM / SUS		NAK / SCM / SUS	
Härte / hardness	~ 225 HB		225 ~ 325 HB		30 ~ 45 HRC	
Geschwindigkeit / speed	VC = 25 ~ 50 m/min		VC = 20 ~ 40 m/min		VC = 15 ~ 40 m/min	
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
3,00	2.700 ~ 5.300	59 ~ 86	2.100 ~ 4.200	46 ~ 67	1.600 ~ 3.200	35 ~ 51
4,00	2.000 ~ 4.000	48 ~ 68	1.600 ~ 3.200	38 ~ 54	1.200 ~ 2.400	29 ~ 41
6,00	1.300 ~ 2.700	36 ~ 49	1.100 ~ 2.100	31 ~ 42	800 ~ 1.600	22 ~ 30
8,00	1.000 ~ 2.000	32 ~ 42	800 ~ 1.600	26 ~ 34	600 ~ 1.200	22 ~ 30
10,00	800 ~ 1.600	30 ~ 37	640 ~ 1.300	23 ~ 29	600 ~ 1.200	17 ~ 22
12,00	700 ~ 1.300	28 ~ 35	530 ~ 1.100	21 ~ 27	400 ~ 800	17 ~ 22
Schnitttiefe depth of cut	<p>Ap: 0,1D d= Schaftdurchmesser / shank diameter</p> 					