
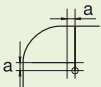


TST - C-2RC

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material	Kohlenstoffstähle / carbon steels		Legierungsstähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels		gehärtete Stähle / hardened steels	
	S54C ~ S55C		SKD / SUS / SCM		NAK / HPM	
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
Ø	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
1,90	3.200	60	2.300	50	2.500	40
2,90	2.500	60	1.800	50	1.800	40
3,90	1.850	60	1.400	50	1.400	40
4,90	1.600	60	1.100	50	1.200	40
5,90	1.400	60	900	50	1.000	40
Schnitttiefe depth of cut	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Schruppen / roughing</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Schlichten / finishing</p>  <p>a = 0,02 (R<0,5) a = 0,05 (R≥0,5)</p> </div> </div>					