

TST - C-4RE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels			gehärtete Stähle / hardened steels				
		NAK / SKD			SKD / SKT				
Härte / hardness		30 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC				
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Ø	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	4,00	13.455	1.265	0,038	0,264	11.730	1.046	0,030	0,238
1,00	10,00	8.625	495	0,011	0,123	7.475	495	0,009	0,098
1,20	4,00	12.880	1.380	0,031	0,440	11.730	1.070	0,023	0,293
1,20	10,00	8.855	782	0,017	0,176	7.130	587	0,009	0,147
1,50	6,00	11.385	1.265	0,040	0,475	10.350	1.150	0,037	0,435
1,50	12,00	8.280	817	0,028	0,317	7.590	759	0,025	0,290
2,00	6,00	12.650	1.265	0,063	0,633	11.730	1.173	0,059	0,713
2,00	12,00	8.970	1.012	0,045	0,396	8.280	943	0,043	0,396
2,50	10,00	10.580	1.380	0,065	0,528	9.775	1.150	0,065	0,528
2,50	20,00	7.590	1.150	0,047	0,264	7.360	655	0,030	0,220
3,00	10,00	11.040	2.070	0,094	0,684	10.235	2.070	0,059	0,684
3,00	20,00	8.165	1.495	0,057	0,567	7.705	1.495	0,035	0,567
4,00	13,00	9.085	1.576	0,105	1,150	7.590	1.530	0,082	1,150
4,00	20,00	7.130	1.380	0,069	0,920	5.980	1.288	0,054	0,920
4,00	30,00	6.325	1.104	0,043	0,745	5.290	1.058	0,033	0,745
6,00	20,00	5.635	1.691	0,176	2,305	3.335	978	0,176	1,281
6,00	40,00	2.875	782	0,098	1,320	1.610	460	0,098	0,733
8,00	22,00	4.600	1.840	0,212	2,921	2.760	782	0,212	1,518
10,00	24,00	3.680	2.013	0,242	3,140	2.185	621	0,253	1,645
12,00	26,00	2.875	2.070	0,265	3,105	1.725	495	0,276	1,714

Umsäumen
side milling

Ap: Axial
Ae: Radial

