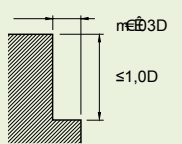


Nutenfräsen / slotting																
Material	Legierungsstähle / alloy steels				Legierungsstähle / alloy steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
	SKD61 / SKD11				SCM440				NAK80				SKD61 ~ SKT4			
Härte / hardness	200 ~ 250 HB				25 ~ 35 HRC				35 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC			
Ø	High-Speed-Fräsen high speed milling		konvent. Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		konvent. Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		konvent. Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		konvent. Fräsen regular milling	
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	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	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
3,00	8.500	820	6.400	490	-	-	6.400	440	-	-	5.800	360	-	-	5.300	240
4,00	6.400	920	4.800	550	-	-	4.800	500	-	-	4.400	410	-	-	4.000	280
6,00	4.200	1.010	3.200	610	-	-	3.200	550	-	-	2.900	450	-	-	2.700	310
8,00	3.200	1.090	2.400	650	-	-	2.400	590	-	-	2.200	480	-	-	2.000	330
10,00	2.500	950	1.900	580	-	-	1.900	520	-	-	1.800	440	-	-	1.600	290
12,00	2.100	880	1.600	540	-	-	1.600	480	-	-	1.500	400	-	-	1.300	260
Schnitttiefe depth of cut																

TST - C-4RL

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Umsäumen / side milling																
Material	Legierungsstähle / alloy steels				Legierungsstähle / alloy steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
	SKD61 / SKD11				SCM440				NAK80				SKD61 ~ SKT4			
Härte / hardness	200 ~ 250 HB				25 ~ 35 HRC				35 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC			
Ø	High-Speed-Fräsen high speed milling		konvent. Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		konvent. Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		konvent. Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		konvent. Fräsen regular milling	
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	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	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
3,00	16.000	1.800	9.600	860	14.000	1.400	9.600	770	12.000	1.100	8.500	610	11.000	860	7.400	460
4,00	12.000	1.900	7.200	920	10.000	1.400	7.200	830	8.800	1.100	6.400	660	8.000	900	5.600	500
6,00	8.000	2.200	4.800	1.080	6.900	1.700	4.800	970	5.800	1.300	5.100	720	5.300	1.040	3.700	580
8,00	6.000	2.400	3.600	1.150	5.200	1.900	3.600	1.040	4.400	1.400	4.200	750	4.000	1.120	2.800	630
10,00	4.800	2.200	2.900	1.070	4.100	1.700	2.900	960	3.500	1.300	2.500	740	3.200	1.030	2.200	570
12,00	4.000	2.100	2.400	1.000	3.500	1.600	2.400	900	2.900	1.200	2.100	700	2.700	980	1.900	550
Schnitttiefe depth of cut	