

TST - C-4TE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Baustähle / Kohlenstoffstähle mild steels / carbon steels		legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels		gehärtete / vorvergütete Stähle hardened / pre-hardened steels		gehärtete Stähle / rostfreie Stähle hardened steels / stainless steels		gehärtete Stähle hardened steels	
	SS400 / S55C		SCM / SKT / SKS / SKD		SKT / SKD / NAK55 / HPM1		SUS304 / SKD			
Härte / hardness	~ 750HN / mm ²		~ 30 HRC		30 ~ 38 HRC		38 ~ 45 HRC		45 ~ 55 HRC	
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
3,00	5.300	225	4.450	225	4.450	180	4.100	130	3.500	130
4,00	3.950	245	3.300	245	3.300	195	3.100	150	2.600	150
5,00	3.150	275	2.650	275	2.650	225	2.450	160	2.100	160
6,00	2.200	275	2.200	275	2.200	225	2.050	175	1.750	175
8,00	1.950	270	1.650	270	1.650	225	1.550	190	1.300	190
10,00	1.550	270	1.300	270	1.300	225	1.200	180	1.050	180
Schnitttiefe depth of cut	<p>Ap: 2,50 D Ae: 0,02 D</p>									