

# TST - C-6RL

Schnittdatenempfehlungen  
Cutting data recommendations

Umsäumen / side milling																
Material	Legierungsstähle / alloy steels				vorvergütete Stähle pre-hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
	SKD				CENA1 / NAK80				SKD61 ~ SKT4				SKD11 ~ SKH51			
Härte / hardness	25 ~ 35 HRC				35 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC				55 ~ 65 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 <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min
6,00	13.000	4.910	6.400	2.420	13.000	4.390	5.300	1.250	11.000	3.270	4.200	870	8.000	2.160	3.200	600
8,00	10.000	5.040	4.800	2.420	10.000	4.500	4.000	1.260	8.000	3.170	3.200	890	6.000	2.160	2.400	600
10,00	8.000	4.840	3.800	2.300	8.000	4.320	3.200	1.210	6.400	3.040	2.500	830	4.800	2.070	1.900	570
12,00	6.600	4.440	3.200	2.150	6.600	3.960	2.700	1.130	5.300	2.800	2.100	780	4.000	1.920	1.600	540
16,00	5.000	4.200	2.400	2.070	5.000	3.750	2.000	1.080	4.000	2.640	1.600	760	3.000	1.800	1.200	520
<b>Schnitttiefe</b> depth of cut																