

Material		Kupfer / copper			vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels			gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels					
		SKD / SKT												SKD / SKT			
Härte / hardness					30 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC				55 ~ 65 HRC					
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Radius	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,05	0,30	50.000	85	0,004	0,004	45.000	70	0,004	0,004	45.000	50	0,002	0,002	45.000	40	0,002	0,002
0,05	0,50	50.000	75	0,004	0,004	45.000	60	0,002	0,002	45.000	30	0,002	0,002	45.000	30	0,002	0,002
0,10	0,50	50.000	492	0,010	0,010	45.000	396	0,006	0,007	45.000	260	0,006	0,006	45.000	220	0,005	0,006
0,10	1,00	50.000	432	0,007	0,008	45.000	372	0,004	0,005	45.000	276	0,004	0,004	45.000	200	0,004	0,004
0,10	1,50	50.000	360	0,006	0,006	42.000	276	0,003	0,004	42.000	216	0,003	0,004	42.000	180	0,003	0,003
0,15	1,00	50.000	744	0,012	0,013	45.000	552	0,010	0,010	38.000	420	0,090	0,010	38.000	348	0,007	0,009
0,15	3,00	48.000	528	0,008	0,009	40.800	360	0,006	0,007	33.600	264	0,005	0,005	33.600	216	0,004	0,005
0,15	5,00	39.600	336	0,004	0,005	28.800	216	0,003	0,003	24.000	168	0,003	0,003	21.600	120	0,002	0,002
0,20	1,00	61.200	1.020	0,021	0,034	54.000	768	0,016	0,022	39.600	516	0,013	0,022	39.600	432	0,011	0,021
0,20	3,00	55.200	768	0,015	0,016	44.400	480	0,010	0,010	32.400	312	0,009	0,010	32.400	264	0,008	0,010
0,20	5,00	39.600	468	0,008	0,016	30.000	372	0,008	0,010	26.400	288	0,006	0,010	26.400	228	0,004	0,005
0,25	1,00	63.600	1.560	0,026	0,047	45.600	960	0,020	0,033	33.600	636	0,014	0,032	33.600	312	0,007	0,020
0,25	5,00	52.800	1.032	0,012	0,014	34.800	552	0,008	0,008	31.200	444	0,007	0,010	31.200	216	0,006	0,009
0,25	10,00	38.400	528	0,008	0,016	28.800	456	0,007	0,010	28.800	372	0,005	0,010	27.600	216	0,005	0,009
0,30	1,00	63.600	1.956	0,030	0,140	39.600	960	0,022	0,091	27.600	600	0,019	0,091	26.400	516	0,014	0,091
0,30	5,00	50.400	1.104	0,014	0,068	28.800	504	0,012	0,043	26.400	396	0,008	0,042	26.400	336	0,007	0,040
0,30	10,00	31.200	540	0,006	0,032	24.000	360	0,005	0,020	22.800	312	0,004	0,020	22.800	240	0,003	0,018
0,40	2,00	61.200	2.280	0,054	0,160	34.800	816	0,045	0,100	27.600	552	0,038	0,100	26.400	456	0,030	0,100
0,40	6,00	51.600	1.452	0,035	0,100	28.800	636	0,028	0,068	21.600	420	0,020	0,068	21.600	348	0,015	0,065
0,40	10,00	22.800	672	0,022	0,080	2.040	468	0,020	0,050	19.200	408	0,015	0,050	16.800	336	0,010	0,050
0,50	2,00	50.400	2.160	0,068	0,320	33.600	900	0,052	0,220	21.600	540	0,040	0,220	18.000	540	0,008	0,140
0,50	5,00	50.400	2.160	0,068	0,320	33.600	900	0,052	0,220	21.600	540	0,040	0,220	18.000	540	0,008	0,140
0,50	10,00	30.000	1.164	0,024	0,086	16.320	600	0,020	0,056	15.000	456	0,014	0,056	13.680	312	0,008	0,050
0,50	16,00	17.640	720	0,018	0,086	13.680	480	0,016	0,056	12.360	384	0,012	0,056	11.520	252	0,005	0,030
0,75	3,00	31.200	2.400	0,167	0,320	21.600	1.152	0,120	0,210	12.960	672	0,100	0,210	12.000	600	0,090	0,210
0,75	10,00	26.400	1.680	0,100	0,220	14.760	780	0,080	0,170	9.720	480	0,062	0,170	9.720	456	0,050	0,160
0,75	18,00	12.120	624	0,030	0,160	12.120	504	0,022	0,110	9.600	432	0,020	0,110	9.600	408	0,012	0,110
0,75	30,00	9.840	516	0,014	0,080	9.840	456	0,012	0,050	9.480	420	0,010	0,050	9.480	396	0,010	0,050

TST - H-2RB

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material		Kupfer / copper			vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels			gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels					
								SKD / SKT				SKD / SKT					
Härte / hardness					30 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC				55 ~ 65 HRC					
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Radius	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	4,00	26.400	2.448	0,220	0,520	21.000	1.392	0,180	0,350	14.640	1.080	0,140	0,350	14.640	900	0,120	0,350
1,00	10,00	26.400	2.256	0,180	0,350	21.000	1.224	0,140	0,230	14.640	972	0,110	0,230	14.640	792	0,090	0,230
1,00	20,00	15.960	1.164	0,090	0,165	15.960	600	0,060	0,110	12.720	600	0,055	0,110	12.720	492	0,035	0,110
1,00	30,00	10.200	636	0,025	0,070	10.200	480	0,020	0,050	10.200	480	0,015	0,050	10.200	384	0,015	0,045
1,50	6,00	16.800	3.240	0,250	0,500	14.400	1.824	0,200	0,340	9.840	1.320	0,160	0,320	6.480	732	0,160	0,320
1,50	10,00	16.800	3.240	0,250	0,500	14.400	1.824	0,200	0,340	9.840	1.320	0,160	0,320	6.480	732	0,160	0,300
1,50	20,00	14.040	2.244	0,200	0,450	12.360	1.476	0,145	0,320	8.520	1.128	0,120	0,310	5.760	660	0,080	0,300
1,50	30,00	10.920	1.620	0,120	0,220	9.360	816	0,100	0,150	8.520	816	0,080	0,150	5.760	384	0,070	0,300
2,00	8,00	12.600	3.012	0,350	0,850	10.440	1.752	0,290	0,550	7.200	1.332	0,220	0,500	7.200	1.056	0,150	0,500
2,00	20,00	12.600	3.012	0,350	0,850	10.440	1.752	0,290	0,550	7.200	1.332	0,220	0,500	7.200	1.056	0,150	0,500
2,00	30,00	11.160	2.040	0,250	0,500	8.880	1.380	0,200	0,320	6.600	1.056	0,150	0,300	6.600	816	0,130	0,300
2,00	40,00	8.160	1.464	0,150	0,500	7.200	1.056	0,132	0,320	6.600	1.056	0,100	0,300	6.600	816	0,090	0,300
2,50	15,00	10.800	2.880	0,380	0,800	8.400	1.500	0,300	0,700	6.000	1.140	0,220	0,700	6.000	900	0,200	0,650
2,50	25,00	10.800	2.400	0,380	0,800	8.400	1.380	0,300	0,550	6.000	1.080	0,220	0,550	6.000	816	0,200	0,500
2,50	40,00	9.360	1.320	0,250	0,800	6.720	840	0,200	0,550	4.920	660	0,150	0,550	4.920	504	0,130	0,500
3,00	15,00	8.400	2.676	0,500	1,000	8.160	1.764	0,420	0,800	5.760	1.320	0,300	0,800	4.440	864	0,300	0,800
3,00	30,00	8.400	1.812	0,380	0,900	7.200	1.680	0,300	0,650	5.040	1.176	0,220	0,650	4.440	792	0,220	0,600
4,00	25,00	8.160	1.764	0,410	1,000	7.200	1.176	0,350	0,750	4.920	912	0,180	0,600	4.560	732	0,200	0,630
4,00	30,00	7.680	1.680	0,380	1,000	6.960	1.128	0,300	0,750	4.800	864	0,160	0,600	4.320	720	0,200	0,600
5,00	30,00	6.240	1.344	0,560	1,200	5.880	1.128	0,370	0,900	4.800	852	0,200	0,670	4.200	708	0,200	0,650
5,00	35,00	6.000	1.296	0,500	1,000	5.400	1.080	0,350	0,850	4.560	816	0,150	0,600	3.840	648	0,200	0,600
6,00	30,00	5.160	1.104	0,650	1,400	4.800	984	0,420	0,900	4.320	828	0,250	0,600	3.600	600	0,250	0,600
6,00	40,00	4.920	1.080	0,600	1,200	4.560	9.600	0,400	0,850	4.080	780	0,200	0,600	3.600	600	0,200	0,600

Schnitttiefe
depth of cut

Ap: Axial
Ae: Radial
D: Ø
n: Geschwindigkeit / speed
Vf: Vorschub / feed