

Material		Kupfer / copper			vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels			gehärtete Stähle / hardened steels			gehärtete Stähle / hardened steels						
		NAK / SKD			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	0,20	40.000	300	0,010	0,050	40.000	300	0,005	0,040	30.000	200	0,004	0,040	X	X	X	X
0,10	0,20	54.000	430	0,012	0,008	54.000	630	0,020	0,060	44.300	450	0,040	0,012	30.000	300	0,023	0,008
0,10	0,40	54.000	430	0,007	0,008	54.000	430	0,020	0,051	44.300	345	0,016	0,040	32.800	260	0,010	0,023
0,15	0,30	54.000	720	0,020	0,013	54.000	750	0,030	0,090	44.300	600	0,024	0,072	32.800	450	0,015	0,042
0,15	0,60	54.000	720	0,012	0,013	54.000	715	0,030	0,075	44.300	575	0,024	0,060	32.800	430	0,015	0,035
0,20	0,40	54.000	870	0,028	0,016	54.000	1.000	0,040	0,120	44.300	800	0,032	0,096	32.800	600	0,020	0,056
0,20	0,80	54.000	870	0,016	0,016	54.000	880	0,040	0,105	44.300	700	0,032	0,084	32.800	525	0,020	0,049
0,25	0,50	56.000	1.250	0,035	0,022	53.000	1.250	0,050	0,150	43.500	1.000	0,040	0,120	32.200	750	0,025	0,070
0,25	1,00	56.000	1.250	0,021	0,022	50.000	1.000	0,050	0,125	41.350	800	0,040	0,100	30.600	600	0,025	0,058
0,30	0,60	58.000	1.510	0,042	0,026	52.000	1.380	0,060	0,180	42.650	1.100	0,048	0,144	31.500	825	0,030	0,084
0,30	1,20	58.000	1.510	0,025	0,026	48.500	1.020	0,060	0,155	40.500	810	0,048	0,124	30.000	610	0,030	0,072
0,40	0,80	52.000	1.870	0,056	0,036	48.000	1.500	0,080	0,240	39.500	1.200	0,064	0,192	29.250	900	0,040	0,112
0,40	2,00	52.000	1.870	0,033	0,036	45.000	1.085	0,080	0,200	37.500	870	0,064	0,160	27.800	650	0,040	0,093
0,50	1,00	41.000	1.660	0,063	0,040	45.000	1.560	0,100	0,300	36.900	1.250	0,080	0,240	27.300	940	0,050	0,140
0,50	2,50	41.000	1.660	0,022	0,040	40.000	1.000	0,100	0,200	31.500	800	0,080	0,160	23.000	600	0,050	0,090
0,60	3,00	34.000	1.740	0,072	0,051	40.100	1.550	0,120	0,360	32.800	1.250	0,096	0,288	24.400	940	0,060	0,168
0,75	1,50	27.000	1.830	0,087	0,068	35.000	1.600	0,150	0,450	28.700	1.280	0,120	0,360	21.500	960	0,075	0,210
0,75	4,00	27.000	1.830	0,052	0,068	34.000	1.000	0,150	0,325	26.000	800	0,120	0,260	19.250	600	0,075	0,152
1,00	2,00	20.000	1.780	0,112	0,089	30.000	1.850	0,200	0,600	24.600	1.480	0,160	0,480	18.250	1.110	0,100	0,280
1,00	5,00	20.000	1.780	0,067	0,089	26.500	1.350	0,200	0,435	22.000	1.080	0,160	0,348	16.250	810	0,100	0,203
1,25	6,00	16.000	1.840	0,067	0,115	25.500	1.600	0,250	0,542	21.000	1.280	0,200	0,430	15.500	960	0,125	0,251
1,50	3,00	13.000	2.220	0,197	0,171	25.500	2.520	0,300	0,957	21.000	2.050	0,240	0,766	15.500	1.530	0,150	0,447
1,50	8,00	13.000	2.220	0,100	0,171	25.500	2.350	0,300	0,765	21.000	1.880	0,240	0,612	15.500	1.410	0,150	0,357
2,00	4,00	10.000	2.080	0,266	0,208	21.000	2.450	0,400	1,380	17.300	1.960	0,320	1,100	12.800	1.470	0,200	0,644
2,00	8,00	10.000	2.080	0,134	0,208	21.000	2.350	0,400	1,020	17.300	1.880	0,320	0,816	12.800	1.410	0,200	0,476
2,50	5,00	8.300	1.990	0,215	0,240	18.000	2.560	0,500	1,660	14.800	2.050	0,400	1,330	11.000	1.530	0,250	0,770
2,50	10,00	8.300	1.990	0,180	0,240	18.000	2.300	0,500	1,275	14.800	1.840	0,400	1,020	11.000	1.380	0,250	0,595
3,00	6,00	6.900	1.940	0,290	0,281	16.000	2.700	0,600	2,340	13.000	2.160	0,480	1,870	9.600	1.620	0,300	1,090
3,00	12,00	6.900	1.940	0,230	0,281	16.000	2.400	0,600	1,530	13.000	1.920	0,480	1,225	9.600	1.440	0,300	0,715

TST - H-2SB / H-2CB

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material		Kupfer / copper			vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels					gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
					NAK / SKD					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)
4,00	8,00	5.720	1.000	0,400	0,175	12.500	2.300	0,800	3,100	10.250	1.840	0,640	2,480	7.600	1.380	0,400	1,446
4,00	14,00	5.720	1.000	0,400	0,175	12.500	2.000	0,800	2,050	10.250	1.600	0,640	1,640	7.600	1.200	0,400	0,957
5,00	10,00	4.550	700	0,500	0,154	10.500	2.200	1,000	3,750	8.650	1.780	0,800	3,000	6.400	1.340	0,500	1,750
5,00	18,00	4.550	700	0,500	0,154	10.500	1.700	1,000	2,550	8.650	1.360	0,800	2,040	6.400	1.020	0,500	1,190
6,00	12,00	3.770	600	0,600	0,159	9.000	1.850	1,200	4,420	7.380	1.480	0,960	3,540	5.450	1.110	0,600	2,060
6,00	22,00	3.770	600	0,600	0,159	9.000	1.600	1,200	3,050	7.380	1.280	0,960	2,440	5.450	960	0,600	1,423
8,00	30,00	2.200	460	0,115	0,450	6.800	1.630	3,870	1,120	4.900	1.100	2,350	0,790	4.000	810	1,742	0,500
10,00	38,00	2.000	470	0,100	0,400	6.200	1.450	4,120	1,100	3.900	1.100	2,530	0,840	3.100	800	1,866	0,520
Schnitttiefe depth of cut		Ap: Axial Ae: Radial D: Ø n: Geschwindigkeit / speed Vf: Vorschub / feed															