

TST - H-4CB

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Umsäumen / side milling																	
Material	gehärtete Stähle / hardened steels					gehärtete Stähle / hardened steels					gehärtete Stähle / hardened steels						
	SKD61					SKD11					SKS /SKH						
Härte / hardness	45 ~ 55 HRC					55 ~ 62 HRC					62 ~ 68 HRC						
Radius	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		Schnitttiefe depth of cut	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		Schnitttiefe depth of cut	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		Schnitttiefe depth of cut		
	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
1,50	40.000	12.000	32.000	5.600	0,13	32.000	7.700	19.000	2.900	0,12	16.000	4.200	11.000	1.100	0,07		
2,00	32.000	11.000	24.000	4.700	0,15	24.000	6.200	14.000	2.500	0,13	12.000	3.100	8.000	1.000	0,08		
2,50	25.000	9.000	19.000	3.800	0,20	19.000	5.300	12.000	2.200	0,15	9.600	2.700	6.000	780	0,08		
3,00	21.000	8.400	15.000	3.400	0,25	16.000	4.800	9.600	2.000	0,20	8.000	2.300	5.000	780	0,09		
4,00	16.000	6.400	12.000	2.600	0,30	12.000	3.600	7.200	1.600	0,20	6.000	1.900	4.000	620	0,09		
5,00	13.000	5.200	9.600	2.200	0,50	10.000	3.200	5.800	1.300	0,20	4.800	1.500	3.000	550	0,10		
6,00	9.000	3.600	7.200	1.700	0,50	7.000	2.200	4.300	940	0,30	3.600	1.100	2.200	400	0,10		

Schnitttiefe
depth of cut



