

TST - H-4CE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material	legierte Stähle / hitzebeständige Stähle alloy steels / heat resistant steels		gehärtete Stähle / hardened steels	
	NAK / SKD			
Härte / hardness	30 ~ 40 HRC		40 ~ 50 HRC	
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
1,00	48,000	1,480	38,000	1,050
2,00	33,300	1,750	26,000	1,250
3,00	21,800	1,750	17,300	1,250
4,00	16,700	1,800	13,200	1,300
5,00	15,700	2,000	12,500	1,500
6,00	13,100	1,950	10,350	1,400
7,00	11,000	1,900	9,000	1,380
8,00	9,880	1,880	7,800	1,350
9,00	7,800	1,750	6,150	1,260
10,00	6,650	1,750	5,250	1,260
11,00	5,600	1,680	4,300	1,150
12,00	5,600	1,680	4,300	1,150
14,00	4,650	1,600	3,500	1,050
16,00	4,650	1,600	3,500	1,050
18,00	3,750	1,560	2,800	1,000
20,00	3,500	1,460	2,600	980
Schnitttiefe depth of cut				