

TST - H-6EM / H-8EM

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material	gehärtete Stähle / hardened steels			gehärtete Stähle / hardened steels		
	SKD61			SKD11		
Härte / hardness	45 ~ 55 HRC			55 ~ 62 HRC		
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
3,00	32.000	3.800	0,20	16.000	1.900	0,10
4,00	24.000	4.400	0,20	12.000	2.200	0,10
5,00	20.000	5.000	0,20	10.000	2.500	0,10
6,00	16.000	5.800	0,30	8.000	2.900	0,20
8,00	12.000	5.800	0,40	6.000	2.900	0,20
10,00	9.600	5.800	0,50	4.800	2.900	0,30
12,00	8.000	4.800	0,60	4.000	2.400	0,30
16,00	6.000	3.600	0,80	3.000	1.800	0,50
20,00	4.800	2.900	1,00	2.400	1.400	0,50
25,00	3.000	2.000	1,00	2.000	1.000	0,50
Schnitttiefe depth of cut						