

TST - L-2EM

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material	Kohlenstoffstähle / Legierungstähle carbon steels / alloy steels		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels		rostfreie Stähle / stainless steels		gehärtete Stähle / hardened steels	
	S45C / S50C / SK / SCM		NAK / SKD		SUS304 / SUS16		SKD61	
Härte / hardness	~ 30 HRC		30 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC	
Ø	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
1,00	13.000	60	9.000	35	6.500	20	5.700	20
1,50	10.000	60	6.000	45	5.000	35	4.500	25
2,00	6.400	60	4.800	45	3.500	30	3.000	25
3,00	4.200	65	3.400	55	2.600	40	2.100	30
4,00	3.400	80	2.700	65	2.100	50	1.700	35
5,00	2.900	100	2.300	80	1.800	60	1.500	40
6,00	2.500	120	2.000	100	1.500	75	1.300	50
8,00	1.900	130	1.500	100	1.200	85	1.000	50
10,00	1.600	130	1.300	100	950	75	800	50
12,00	1.300	120	1.100	90	800	60	670	40
16,00	1.000	80	820	65	600	45	500	30
20,00	800	65	650	50	480	40	400	25
25,00	650	50	520	40	380	30	320	20
Schnitttiefe depth of cut								