

TST - L-4EM

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Kohlenstoffstähle carbon steels		gehärtete Stähle / vorvergütete Stähle hardened steels / pre-hardened steels		rostfreie Stähle stainless steels		gehärtete Stähle hardened steels	
	S50 / SCM		NAK / SKD61		SUS304 / SUS316		SKD61	
Härte / hardness	~ 30 HRC		30 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC	
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
Ø	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
1,00	6.800	85	5.800	85	4.800	55	4.000	25
1,50	6.000	90	5.000	90	4.100	60	3.400	30
2,00	5.000	100	4.000	86	3.200	65	2.800	40
3,00	4.200	110	3.400	95	2.600	70	2.100	50
4,00	3.400	140	2.700	110	2.100	85	1.700	60
5,00	2.900	170	2.300	140	1.800	100	1.500	70
6,00	2.500	200	2.000	170	1.500	130	1.300	85
8,00	1.900	220	1.500	170	1.200	150	1.000	85
10,00	1.600	220	1.300	170	950	130	800	85
12,00	1.300	170	1.100	150	800	100	670	70
16,00	1.000	140	820	110	600	80	500	50
20,00	800	110	650	85	480	70	400	40
25,00	650	85	520	70	380	50	320	35
Schnitttiefe depth of cut								