

TST - R-4TE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Baustähle / Kohlenstoffstähle mild steels / carbon steels			legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels			vorvergütete / gehärtete Stähle pre-hardened / hardened steels			gehärtete Stähle / rostfreie Stähle hardened steels / stainless steels			gehärtete Stähle / hardened steels		
	SS400 / S55C			SCM / SKT / SKS / SKD			SKT / SKD / NAK55 / HPM1			SUS304 / SKD					
Härte / hardness	~ 750 HN/mm ²			~ 30 HRC			30 ~ 38 HRC			38 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC		
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,50	31.500	630	0,010~0,025	31.500	565	0,010~0,025	31.500	475	0,010~0,025	31.500	440	0,010~0,025	19.000	250	0,005~0,010
0,60	31.500	755	0,012~0,030	31.500	680	0,012~0,030	29.500	530	0,012~0,030	26.500	445	0,012~0,030	15.500	260	0,006~0,012
0,70	29.000	940	0,014~0,035	27.000	680	0,014~0,035	25.000	530	0,014~0,035	22.500	445	0,014~0,035	13.500	260	0,007~0,014
0,80	25.000	935	0,016~0,004	23.500	680	0,016~0,040	22.000	630	0,016~0,040	19.500	445	0,016~0,040	11.500	260	0,008~0,016
0,90	22.500	935	0,018~0,045	21.000	680	0,018~0,045	19.500	530	0,018~0,045	17.500	445	0,018~0,045	10.500	260	0,009~0,018
1,00	20.000	930	0,020~0,050	19.000	680	0,020~0,050	17.500	530	0,020~0,050	15.500	445	0,020~0,050	9.500	260	0,010~0,020
1,20	16.500	930	0,024~0,060	15.500	680	0,024~0,060	14.500	530	0,024~0,060	13.000	445	0,024~0,060	7.950	260	0,012~0,024
1,50	13.500	930	0,030~0,075	12.500	680	0,030~0,075	11.500	530	0,030~0,075	10.500	445	0,030~0,075	6.350	260	0,015~0,030
2,00	10.000	930	0,040~0,100	9.500	680	0,040~0,100	8.900	530	0,040~0,100	7.950	445	0,040~0,100	4.750	260	0,020~0,040
2,50	8.100	930	0,050~0,125	7.600	680	0,050~0,125	7.100	530	0,050~0,125	7.950	445	0,040~0,100	4.750	260	0,020~0,040
Schnitttiefe depth of cut															