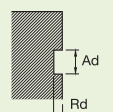


# TST - T-4DA / T-6DA

Schnittdatenempfehlungen  
Cutting data recommendations

Umsäumen / side milling						
Material	Baustähle / Kohlenstoffstähle mild steels / carbon steels		Legierungsstähle / alloy steels		vorvergütete Stähle pre-hardened steels	
	SS400 / S55C		SKD / SUS / SCM		NAK / HPM	
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min
1,50	3.050	162	1.890	94	1.530	76
2,00	2.850	149	1.790	88	1.440	70
2,50	2.680	135	1.700	83	1.350	65
3,00	2.500	122	1.610	79	1.260	59
4,00	2.150	108	1.430	72	1.080	54
5,00	1.800	95	1.200	65	900	49
6,00	1.430	86	950	58	720	43
8,00	1.070	64	720	43	540	32
10,00	860	52	580	34	430	26
12,00	720	43	480	29	360	22
<b>Schnitttiefe</b> depth of cut						
Nutenfräsen / slotting						
1,50	3.050	117	1.890	77	1.530	59
2,00	2.850	110	1.790	72	1.440	55
2,50	2.680	99	1.700	66	1.350	50
3,00	2.500	92	1.610	60	1.260	45
4,00	2.150	81	1.430	54	1.080	41
5,00	1.800	70	1.200	47	900	35
6,00	1.430	59	950	39	720	30
8,00	1.070	44	720	30	540	22
10,00	860	35	580	23	430	17
12,00	720	30	480	20	360	14
<b>Schnitttiefe</b> depth of cut	