

TST - J-2JCR / J-2JTC

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Nutenfräsen / slotting								
Material	vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels		gehärtete Stähle / hardened steels		gehärtete Stähle / hardened steels		gehärtete Stähle / hardened steels	
	STAVAX / SKD / SKT		SKD11 / SKD61		SKD / SKD11		SKD11 / SKS / SKH51	
Härte / hardness	50 ~ 55 HRC		55 ~ 60 HRC		60 ~ 65 HRC		65 ~ 68 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
0,40	40.000	155	33.000	105	25.000	60	25.000	60
0,50	40.000	175	33.000	110	25.000	65	20.000	40
0,60	40.000	225	30.000	125	25.000	85	20.000	50
0,80	30.000	235	25.000	145	19.000	90	16.000	55
1,00	25.500	288	20.500	172	16.000	108	12.500	70
2,00	17.500	336	14.500	208	11.000	128	9.500	92
3,00	11.500	336	9.500	208	7.500	128	6.400	92
4,00	8.800	352	7.200	216	5.600	136	4.750	94
5,00	8.300	400	6.400	228	5.100	144	4.450	105
6,00	6.900	384	5.300	224	4.200	144	3.700	104
8,00	5.200	356	4.000	204	3.200	132	2.800	96
10,00	4.100	332	3.200	192	2.550	124	2.200	90
12,00	3.500	332	2.650	192	2.100	124	1.860	90
Schnitttiefe depth of cut								

TST - J-2JCR / J-2JTC

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Umsäumen / side milling								
Material	vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels		gehärtete Stähle / hardened steels		gehärtete Stähle / hardened steels		gehärtete Stähle / hardened steels	
	STAVAX / SKD / SKT		SKD11 / SKD61		SKD / SKD11		SKD11 / SKS / SKH51	
Härte / hardness	50 ~ 55 HRC		55 ~ 60 HRC		60 ~ 65 HRC		65 ~ 68 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
0,40	40.000	110	33.000	70	25.000	40	25.000	40
0,50	40.000	125	33.000	80	20.000	30	20.000	30
0,60	40.000	160	30.000	90	20.000	35	20.000	35
0,80	30.000	165	25.000	100	16.000	40	16.000	40
1,00	25.500	408	20.500	248	12.500	100	12.500	100
2,00	17.500	480	14.500	296	9.500	132	9.500	132
3,00	11.500	480	9.500	296	6.400	132	6.400	132
4,00	8.800	500	7.200	308	4.750	136	4.750	136
5,00	8.300	568	6.400	328	4.450	152	4.450	152
6,00	6.900	552	5.300	320	3.700	148	3.700	148
8,00	5.200	508	4.000	292	2.800	136	2.800	136
10,00	4.100	472	3.200	272	2.200	128	2.200	128
12,00	3.500	472	2.650	272	1.860	128	1.860	128
Schnitttiefe depth of cut								