

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
		NAK / STAVAX				SKD11				HAP10				HAP72			
Härte / hardness		~ 55 HRC				55 ~ 62 HRC				62 ~ 66 HRC				66 ~ 70 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	
Radius	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,10	0,50	60.000	200	0,003	0,005	60.000	200	0,002	0,003	60.000	130	0,002	0,003	45.000	65	0,002	0,003
0,10	1,00	60.000	200	0,003	0,005	60.000	200	0,002	0,003	60.000	130	0,002	0,003	45.000	65	0,002	0,003
0,10	1,50	60.000	130	0,002	0,003	48.000	80	0,001	0,002	48.000	65	0,001	0,002	36.000	30	0,001	0,002
0,10	2,00	60.000	90	0,001	0,002	48.000	50	0,001	0,001	48.000	40	0,001	0,001	36.000	20	0,001	0,001
0,15	1,00	60.000	350	0,006	0,008	45.000	310	0,004	0,007	43.500	180	0,003	0,005	32.500	90	0,003	0,005
0,15	1,50	60.000	350	0,006	0,008	45.000	310	0,004	0,007	43.500	180	0,003	0,005	32.500	90	0,003	0,005
0,15	2,00	60.000	210	0,004	0,007	45.000	190	0,003	0,005	43.500	110	0,002	0,004	32.500	55	0,002	0,004
0,15	3,00	42.500	140	0,002	0,004	32.000	80	0,002	0,004	32.000	65	0,001	0,002	24.000	30	0,001	0,002
0,20	1,00	50.000	500	0,010	0,020	37.500	420	0,007	0,012	35.000	240	0,005	0,008	26.250	120	0,005	0,008
0,20	2,00	50.000	500	0,010	0,020	37.500	420	0,007	0,012	35.000	240	0,005	0,008	26.250	120	0,005	0,008
0,20	3,00	40.000	250	0,005	0,008	31.900	210	0,004	0,008	30.500	160	0,003	0,005	22.800	80	0,002	0,005
0,20	4,00	32.000	180	0,003	0,005	25.500	150	0,002	0,004	24.300	120	0,002	0,004	18.200	60	0,002	0,004
0,25	1,00	44.000	650	0,015	0,040	33.000	530	0,010	0,020	30.000	300	0,007	0,010	22.500	150	0,007	0,010
0,25	2,00	44.000	650	0,015	0,040	33.000	530	0,010	0,020	30.000	300	0,007	0,010	22.500	150	0,007	0,010
0,25	3,00	40.000	500	0,010	0,020	31.000	400	0,007	0,010	28.550	230	0,005	0,008	21.400	115	0,005	0,008
0,25	4,00	32.700	180	0,005	0,015	27.150	150	0,003	0,008	25.650	100	0,002	0,005	19.900	50	0,002	0,005
0,25	5,00	27.000	135	0,003	0,008	24.200	110	0,002	0,005	23.500	75	0,002	0,004	17.600	35	0,002	0,004
0,25	6,00	21.350	90	0,002	0,005	21.300	75	0,001	0,003	21.300	50	0,001	0,002	16.000	25	0,001	0,002
0,25	8,00	15.900	60	0,001	0,003	15.900	40	0,001	0,002	15.900	25	0,001	0,002	11.950	12	0,001	0,002
0,30	1,00	40.000	1.400	0,045	0,150	30.000	1.500	0,030	0,130	26.500	1.000	0,015	0,090	20.000	500	0,015	0,090
0,30	2,00	40.000	1.100	0,030	0,130	30.000	1.200	0,020	0,100	26.500	800	0,010	0,075	20.000	400	0,010	0,075
0,30	3,00	40.000	800	0,020	0,100	30.000	800	0,015	0,090	26.500	520	0,008	0,065	20.000	260	0,008	0,065
0,30	4,00	40.000	500	0,015	0,090	30.000	500	0,010	0,075	26.500	340	0,006	0,050	20.000	170	0,006	0,050
0,30	5,00	32.000	400	0,010	0,075	25.000	390	0,007	0,050	23.000	260	0,005	0,040	18.000	130	0,005	0,040
0,30	6,00	24.000	300	0,007	0,060	21.000	320	0,005	0,040	19.500	210	0,004	0,030	15.000	105	0,004	0,030
0,30	8,00	16.000	200	0,005	0,050	16.000	240	0,003	0,020	16.000	160	0,003	0,020	12.000	80	0,003	0,020
0,30	10,00	14.900	175	0,003	0,020	14.900	175	0,002	0,015	14.900	115	0,002	0,015	11.100	55	0,002	0,015
0,30	12,00	13.800	150	0,002	0,015	13.800	110	0,001	0,010	13.800	70	0,001	0,010	10.350	35	0,001	0,010
0,40	2,00	35.000	1.600	0,060	0,210	27.000	1.600	0,040	0,170	23.500	1.000	0,020	0,120	17.500	500	0,020	0,120
0,40	4,00	35.000	1.200	0,040	0,170	27.000	1.200	0,025	0,135	23.500	600	0,012	0,095	17.500	300	0,012	0,095
0,40	6,00	28.000	600	0,020	0,120	23.000	600	0,012	0,095	20.500	400	0,006	0,065	15.500	200	0,006	0,065

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
		NAK / STAVAX				SKD11				HAP10				HAP72			
Härte / hardness		~ 55 HRC				55 ~ 62 HRC				62 ~ 66 HRC				66 ~ 70 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	
Radius	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,40	8,00	19.500	330	0,012	0,095	18.000	375	0,007	0,070	17.000	285	0,005	0,060	12.750	140	0,005	0,060
0,40	10,00	15.000	260	0,010	0,085	14.700	340	0,005	0,060	14.650	225	0,004	0,050	11.000	110	0,004	0,050
0,50	2,00	30.000	1.750	0,200	0,400	24.000	2.000	0,100	0,300	21.000	1.750	0,050	0,200	16.000	875	0,050	0,200
0,50	3,00	30.000	1.750	0,100	0,300	24.000	2.000	0,050	0,200	21.000	1.750	0,030	0,170	16.000	875	0,030	0,170
0,50	4,00	30.000	1.750	0,100	0,300	24.000	2.000	0,050	0,200	21.000	1.750	0,030	0,170	16.000	875	0,030	0,170
0,50	5,00	30.000	1.750	0,100	0,300	24.000	2.000	0,050	0,200	21.000	1.750	0,030	0,170	16.000	875	0,030	0,170
0,50	6,00	30.000	1.150	0,060	0,230	21.500	1.250	0,030	0,170	19.700	1.050	0,025	0,150	14.500	525	0,025	0,150
0,50	8,00	18.500	480	0,025	0,150	18.500	580	0,015	0,120	18.400	480	0,015	0,120	13.800	240	0,015	0,120
0,50	10,00	14.800	360	0,018	0,130	14.800	430	0,010	0,090	14.700	360	0,010	0,090	11.100	180	0,010	0,090
0,50	12,00	14.150	320	0,015	0,120	13.400	380	0,008	0,080	13.300	290	0,008	0,080	9.950	140	0,008	0,080
0,50	14,00	13.500	280	0,012	0,100	12.000	350	0,007	0,080	12.000	220	0,007	0,080	9.000	110	0,007	0,080
0,50	16,00	12.750	240	0,008	0,080	10.500	250	0,005	0,045	10.500	160	0,005	0,045	7.850	80	0,005	0,045
0,50	18,00	12.350	220	0,006	0,065	9.750	200	0,004	0,035	9.750	130	0,004	0,035	7.300	85	0,004	0,035
0,50	20,00	12.000	200	0,005	0,030	9.000	150	0,003	0,020	9.000	100	0,003	0,020	6.750	50	0,003	0,020
0,50	22,00	12.000	150	0,003	0,020	9.000	110	0,002	0,012	9.000	75	0,002	0,012	6.750	35	0,002	0,012
0,60	6,00	30.000	2.000	0,120	0,360	20.000	2.000	0,060	0,240	17.500	1.750	0,036	0,200	13.100	875	0,036	0,200
0,60	8,00	20.200	800	0,050	0,230	16.600	900	0,025	0,170	15.850	750	0,025	0,170	11.900	375	0,025	0,170
0,60	10,00	15.500	480	0,030	0,180	15.500	580	0,015	0,130	15.350	480	0,015	0,130	11.500	240	0,015	0,130
0,70	8,00	25.200	1.300	0,080	0,320	15.350	1.250	0,040	0,230	14.050	1.050	0,030	0,200	10.550	525	0,030	0,200
0,75	3,00	30.000	2.450	0,250	0,550	1.700	2.000	0,120	0,400	15.000	1.750	0,060	0,290	11.250	875	0,060	0,290
0,75	4,00	30.000	2.450	0,250	0,550	17.000	2.000	0,120	0,400	15.000	1.750	0,060	0,290	11.250	875	0,060	0,290
0,75	6,00	30.000	2.450	0,150	0,450	17.000	2.000	0,070	0,310	15.000	1.750	0,040	0,240	11.250	875	0,040	0,240
0,75	8,00	23.500	1.300	0,100	0,370	15.000	1.250	0,045	0,250	14.000	1.050	0,030	0,210	10.500	525	0,030	0,210
0,75	10,00	23.500	1.300	0,100	0,370	15.000	1.250	0,045	0,250	14.000	1.050	0,030	0,210	10.500	525	0,030	0,210
0,75	12,00	13.100	480	0,030	0,210	13.000	580	0,020	0,170	13.000	480	0,020	0,170	9.750	240	0,020	0,170
0,75	14,00	11.200	400	0,025	0,190	10.900	485	0,015	0,145	10.900	385	0,015	0,145	8.200	190	0,015	0,145
0,75	16,00	9.350	320	0,020	0,170	8.850	390	0,012	0,130	8.800	290	0,012	0,130	6.600	145	0,012	0,130
0,75	20,00	9.000	280	0,018	0,160	8.000	350	0,010	0,120	8.000	220	0,010	0,120	6.000	110	0,010	0,120
0,80	8,00	30.000	2.500	0,160	0,480	17.500	2.100	0,080	0,320	15.300	1.800	0,050	0,275	11.500	900	0,050	0,275
0,80	12,00	13.500	500	0,040	0,245	13.500	600	0,024	0,190	13.400	490	0,024	0,190	10.050	245	0,024	0,190
0,80	16,00	10.800	375	0,030	0,210	10.800	450	0,016	0,150	10.700	370	0,016	0,150	8.000	185	0,016	0,150

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
		NAK / STAVAX				SKD11				HAP10				HAP72			
Härte / hardness		~ 55 HRC				55 ~ 62 HRC				62 ~ 66 HRC				66 ~ 70 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	
Radius	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	4,00	28.000	2.900	0,300	0,700	14.000	2.100	0,150	0,500	12.250	1.800	0,080	0,350	9.200	900	0,080	0,350
1,00	6,00	28.000	2.900	0,200	0,600	14.000	2.100	0,100	0,400	12.250	1.800	0,060	0,300	9.200	900	0,060	0,300
1,00	8,00	28.000	2.900	0,200	0,600	14.000	2.100	0,100	0,400	12.250	1.800	0,060	0,300	9.200	900	0,060	0,300
1,00	10,00	28.000	2.900	0,200	0,600	14.000	2.100	0,100	0,400	12.250	1.800	0,060	0,300	9.200	900	0,060	0,300
1,00	12,00	19.500	1.350	0,120	0,450	12.400	1.350	0,060	0,340	11.500	1.100	0,045	0,270	8.650	550	0,045	0,270
1,00	14,00	19.500	1.350	0,120	0,450	12.400	1.350	0,060	0,340	11.500	1.100	0,045	0,270	8.650	550	0,045	0,270
1,00	16,00	10.800	500	0,050	0,300	10.800	600	0,030	0,240	10.700	490	0,030	0,240	8.000	245	0,030	0,240
1,00	18,00	9.700	435	0,040	0,280	9.700	520	0,025	0,220	9.650	430	0,025	0,220	7.250	215	0,025	0,220
1,00	20,00	8.650	375	0,035	0,250	8.650	450	0,020	0,190	8.560	370	0,020	0,190	6.400	185	0,020	0,190
1,00	22,00	8.450	350	0,032	0,245	8.200	440	0,018	0,180	8.200	330	0,018	0,180	6.150	165	0,018	0,180
1,00	25,00	8.250	320	0,030	0,240	7.800	440	0,016	0,160	7.800	290	0,016	0,160	5.850	145	0,016	0,160
1,00	30,00	7.850	280	0,024	0,200	7.000	350	0,014	0,160	7.000	220	0,014	0,160	5.250	110	0,014	0,160
1,25	20,00	9.600	520	0,060	0,380	9.600	630	0,040	0,310	9.600	510	0,040	0,310	7.200	255	0,040	0,310
1,50	6,00	21.000	3.000	0,400	1,000	10.500	2.200	0,200	0,700	9.200	1.900	0,120	0,550	6.900	950	0,120	0,550
1,50	8,00	21.000	3.000	0,400	1,000	10.500	2.200	0,200	0,700	9.200	1.900	0,120	0,550	6.900	950	0,120	0,550
1,50	10,00	21.000	3.000	0,300	0,900	10.500	2.200	0,150	0,650	9.200	1.900	0,100	0,500	6.900	950	0,100	0,500
1,50	12,00	21.000	3.000	0,300	0,900	10.500	2.200	0,150	0,650	9.200	1.900	0,100	0,500	6.900	950	0,100	0,500
1,50	16,00	21.000	3.000	0,300	0,900	10.500	2.200	0,150	0,650	9.200	1.900	0,100	0,500	6.900	950	0,100	0,500
1,50	20,00	14.500	1.360	0,180	0,700	9.250	1.400	0,100	0,500	8.600	1.150	0,075	0,450	6.450	575	0,075	0,450
1,50	25,00	8.000	520	0,007	0,450	8.000	630	0,050	0,380	8.000	510	0,050	0,380	6.000	255	0,050	0,380
1,50	30,00	5.750	375	0,050	0,380	5.750	450	0,030	0,290	5.700	370	0,030	0,290	4.275	185	0,030	0,290
1,50	35,00	5.550	335	0,045	0,360	5.350	440	0,025	0,270	5.350	310	0,025	0,270	4.000	155	0,025	0,270
1,50	40,00	5.350	300	0,040	0,340	4.900	390	0,200	0,240	4.950	250	0,020	0,240	3.700	125	0,020	0,240
2,00	8,00	18.000	3.200	0,500	1,300	9.000	2.300	0,250	0,950	7.900	2.000	0,150	0,750	5.900	1.000	0,150	0,750
2,00	10,00	18.000	3.200	0,500	1,300	9.000	2.300	0,250	0,950	7.900	2.000	0,150	0,750	5.900	1.000	0,150	0,750
2,00	12,00	18.000	3.200	0,400	1,200	9.000	2.300	0,200	0,850	7.900	2.000	0,130	0,700	5.900	1.000	0,130	0,700
2,00	16,00	18.000	3.200	0,400	1,200	9.000	2.300	0,200	0,850	7.900	2.000	0,130	0,700	5.900	1.000	0,130	0,700
2,00	20,00	18.000	3.200	0,400	1,200	9.000	2.300	0,200	0,850	7.900	2.000	0,130	0,700	5.900	1.000	0,130	0,700
2,00	25,00	12.500	1.500	0,250	0,950	8.000	1.450	0,130	0,700	7.450	1.250	0,090	0,550	5.600	625	0,090	0,550
2,00	30,00	7.000	550	0,100	0,600	7.000	660	0,060	0,450	7.000	540	0,060	0,450	5.250	270	0,060	0,450
2,00	35,00	6.000	520	0,090	0,590	6.000	630	0,055	0,430	6.000	510	0,055	0,430	4.500	255	0,055	0,430
2,00	40,00	4.300	375	0,065	0,500	4.300	450	0,040	0,390	4.300	370	0,040	0,390	3.200	185	0,040	0,390

TST - J-2JRB

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
		NAK / STAVAX				SKD11				HAP10				HAP72			
Härte / hardness		~ 55 HRC				55 ~ 62 HRC				62 ~ 66 HRC				66 ~ 70 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	
Radius	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
2,50	20,00	14.400	3.200	0,500	1,500	7.200	2.300	0,250	1,050	6.350	2.000	0,160	0,880	4.750	1.000	0,160	0,880
2,50	30,00	10.000	1.500	0,310	1,200	6.400	1.450	0,160	0,880	6.200	1.250	0,110	0,730	4.650	625	0,110	0,730
2,50	40,00	6.000	570	0,125	0,780	6.000	690	0,080	0,625	6.000	570	0,080	0,625	4.500	285	0,080	0,625
3,00	15,00	13.000	3.500	0,600	1,800	6.500	2.500	0,300	1,300	5.700	2.200	0,200	1,000	4.300	1.100	0,200	1,000
4,00	25,00	9.500	3.000	0,700	2,100	5.200	2.200	0,400	1,700	4.500	1.900	0,250	1,350	3.400	950	0,250	1,350
5,00	30,00	7.500	2.500	0,800	2,500	4.300	2.000	0,500	2,100	3.750	1.750	0,300	1,700	2.800	875	0,300	1,700
6,00	30,00	6.200	2.000	0,900	3,000	3.600	1.750	0,600	2,600	3.150	1.500	0,350	2,000	2.350	750	0,350	2,000
Schnitttiefe depth of cut		Ap: Axial Ae: Radial D: Ø n: Geschwindigkeit / speed Vf: Vorschub / feed															
																	