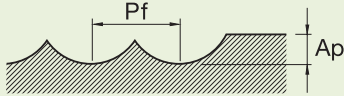


# TST - J-2JSP / J-4JSP

Schnittdatenempfehlungen  
Cutting data recommendations



Material	legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tools steels		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels		rostfreie Stähle / gehärtete Stähle stainless steels / hardened steels		gehärtete Stähle hardened steels		gehärtete Stähle hardened steels	
	SCM / SKT / SKS / SKD		SKT / SKD / NAK55 / HPM11		SUS304 / SKD					
Härte / hardness	~ 30 HRC		30 ~ 38 HRC		38 ~ 45 HRC		45 ~ 55 HRC		55 ~ 60 HRC	
Radius	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	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	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min
0,50	25.600	680	25.600	680	25.600	680	25.600	680	25.600	610
0,75	22.000	850	22.000	850	22.000	850	22.000	850	22.000	750
1,00	19.200	1.080	19.200	1.080	19.200	1.080	19.200	1.080	17.600	960
2,00	12.400	1.440	11.200	1.240	10.800	1.160	10.000	1.080	8.800	920
3,00	8.400	1.480	7.600	1.360	7.200	1.280	6.800	1.200	5.900	1.040
4,00	6.400	1.120	5.700	1.000	5.500	960	5.100	880	4.400	790
5,00	5.100	880	4.600	800	4.400	784	4.000	720	3.600	640
6,00	4.800	840	3.800	670	3.640	640	3.400	600	3.000	540
Schnitttiefe depth of cut	Ap: 0,05D Pf: 0,1D 						Ap: 0,02D Pf: 0,1D			