

Material		Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels			gehärtete Stähle / hardened steels			gehärtete Stähle / hardened steels		
		CU / S45C / S50C			NAK / SKD			SKD / SKT			SKD / SKT		
Härte / hardness		30 ~ 45 HRC			30 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC			55 ~ 65 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 <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)
0,10	1,50	42.000	630	0,007	28.350	431	0,005	27.300	326	0,005	27.300	252	0,004
0,10	2,00	32.550	368	0,005	22.575	252	0,004	21.000	200	0,003	21.000	179	0,003
0,15	2,00	34.650	641	0,008	23.310	399	0,006	21.525	336	0,005	21.525	294	0,004
0,15	3,00	32.550	449	0,003	22.050	326	0,002	19.950	242	0,002	19.950	189	0,001
0,20	3,00	42.000	1.155	0,016	28.350	788	0,013	26.250	672	0,011	26.250	473	0,008
0,20	6,00	25.200	525	0,004	17.850	326	0,003	16.800	294	0,003	16.800	252	0,002
0,25	4,00	34.650	1.187	0,019	28.350	861	0,015	24.675	630	0,013	24.675	609	0,011
0,25	8,00	21.525	609	0,006	17.850	431	0,005	15.750	368	0,004	15.750	326	0,003
0,30	4,00	43.050	2.142	0,032	31.500	1.418	0,022	23.625	788	0,021	23.625	704	0,016
0,30	8,00	26.775	998	0,016	22.050	735	0,013	16.800	515	0,011	16.800	410	0,008
0,30	12,00	2.625	893	0,008	22.575	714	0,006	14.700	399	0,005	13.650	336	0,004
0,40	4,00	43.050	2.310	0,037	29.400	1.470	0,028	24.150	861	0,026	24.150	714	0,016
0,40	8,00	26.775	1.365	0,021	18.900	945	0,016	15.750	630	0,016	15.750	578	0,011
0,40	12,00	26.775	1.050	0,016	16.275	525	0,013	12.600	462	0,011	12.600	420	0,007
0,50	8,00	26.250	2.100	0,047	17.850	1.365	0,037	17.850	1.050	0,032	16.800	861	0,026
0,50	15,00	17.850	1.103	0,023	12.600	767	0,019	11.550	683	0,017	11.550	525	0,013
0,50	25,00	15.750	945	0,014	10.500	683	0,011	9.450	567	0,008	9.450	462	0,008
0,50	35,00	9.450	609	0,008	6.300	399	0,006	6.300	378	0,005	6.300	273	0,004
0,75	10,00	18.900	2.205	0,063	12.600	1.470	0,042	12.600	1.155	0,037	12.600	893	0,032
0,75	20,00	13.650	1.260	0,032	9.450	945	0,021	9.450	735	0,016	9.450	630	0,014
0,75	30,00	9.450	893	0,016	7.350	651	0,013	7.350	546	0,011	7.350	504	0,011
1,00	12,00	15.750	2.468	0,084	11.550	1.785	0,068	11.025	1.428	0,059	11.025	1.124	0,048
1,00	20,00	10.500	1.470	0,063	8.400	1.050	0,053	9.450	1.050	0,047	9.450	924	0,037
1,00	30,00	9.450	1.260	0,047	7.350	840	0,037	7.350	819	0,032	7.350	672	0,026
1,00	40,00	9.450	1.260	0,037	7.035	819	0,032	6.300	735	0,026	6.300	609	0,021
1,50	20,00	10.500	2.310	0,095	8.400	1.365	0,074	7.350	1.260	0,063	7.350	1.155	0,053
1,50	30,00	9.450	1.890	0,079	7.350	1.103	0,063	6.300	1.050	0,053	6.300	924	0,044
1,50	40,00	7.875	1.470	0,063	5.250	924	0,053	5.355	840	0,042	5.355	735	0,037
1,50	50,00	7.875	1.365	0,042	5.250	840	0,032	5.355	788	0,026	5.355	683	0,024
2,00	40,00	6.300	1.260	0,085	3.675	630	0,068	3.360	557	0,053	3.360	525	0,045
2,00	60,00	4.200	767	0,063	3.150	473	0,047	2.940	420	0,042	2.940	368	0,033

# TST - J-2JTB

Schnittdatenempfehlungen  
Cutting data recommendations



Material		Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels			gehärtete Stähle / hardened steels			gehärtete Stähle / hardened steels		
		CU / S45C / S50C			NAK / SKD			SKD / SKT			SKD / SKT		
Härte / hardness		30 ~ 45 HRC			30 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC			55 ~ 65 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 <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)
3,00	29,00	9.450	2.205	0,147	7.350	1.103	0,105	6.300	998	0,084	6.300	893	0,061
3,00	49,00	4.725	1.470	0,074	4.095	735	0,063	3.570	683	0,053	3.570	578	0,042
4,00	33,00	9.345	2.310	0,189	7.350	1.155	0,147	6.300	1.050	0,105	6.300	840	0,086
4,00	52,00	4.515	1.365	0,095	3.360	683	0,084	3.045	578	0,068	3.045	473	0,042
5,00	37,00	5.775	1.785	0,194	3.675	893	0,168	3.570	735	0,126	3.570	630	0,084
5,00	54,00	4.200	998	0,093	3.150	504	0,068	2.940	420	0,053	2.940	336	0,034
6,00	63,00	3.990	735	0,126	2.940	368	0,086	2.625	326	0,063	2.625	231	0,047
6,00	85,00	2.940	336	0,063	1.995	168	0,032	1.575	158	0,016	1.575	105	0,011
<b>Schruppen</b> roughing		Ae ≤ 0,10D			Ae ≤ 0,10D			Ae ≤ 0,08D			Ae ≤ 0,06D		
<b>Schlichten</b> finishing		Ae = Vf/n											
<b>Schnitttiefe</b> depth of cut		<p>Ap: Axial Ae: Radial D: Ø n: Geschwindigkeit / speed Vf: Vorschub / feed</p>											