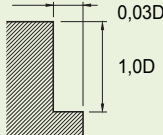


TST - J-4JCR / J-4JTC

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

| Umsäumen / side milling | | | | | | | | |
|------------------------------|---|------------------|-------------------------------------|------------------|-------------------|------------------|---------------------|------------------|
| Material | vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels | | gehärtete Stähle hardened steels | | | | | |
| | STAVX / 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 | 580 | 33.000 | 350 | 25.000 | 240 | 20.000 | 150 |
| 0,50 | 40.000 | 600 | 33.000 | 365 | 25.000 | 245 | 20.000 | 140 |
| 0,60 | 40.000 | 650 | 30.000 | 380 | 25.000 | 250 | 20.000 | 150 |
| 0,80 | 30.000 | 660 | 25.500 | 400 | 19.000 | 260 | 16.000 | 155 |
| 1,00 | 25.500 | 710 | 20.500 | 430 | 16.000 | 270 | 12.500 | 175 |
| 2,00 | 17.500 | 840 | 14.500 | 520 | 11.000 | 320 | 9.500 | 230 |
| 3,00 | 11.500 | 840 | 9.500 | 520 | 7.500 | 320 | 6.400 | 230 |
| 4,00 | 8.800 | 880 | 7.200 | 540 | 5.600 | 335 | 4.750 | 240 |
| 5,00 | 8.300 | 1.000 | 6.400 | 580 | 5.100 | 370 | 4.450 | 270 |
| 6,00 | 6.900 | 950 | 5.300 | 560 | 4.200 | 350 | 3.700 | 260 |
| 8,00 | 5.200 | 900 | 4.000 | 520 | 3.200 | 330 | 2.800 | 240 |
| 10,00 | 4.100 | 840 | 3.200 | 480 | 2.550 | 310 | 2.200 | 220 |
| 12,00 | 3.500 | 840 | 2.650 | 480 | 2.100 | 300 | 1.860 | 220 |
| Schnitttiefe depth of cut |  | | | | | | | |