

TST - J-4JC

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Umsäumen / side milling										
Material	vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels					
	NAK / SKD		STAVX / SKD / SKT		SKD11 / SKD61		SKD / SKD11		SKD11 / SKS / SKH51	
Härte / hardness	40 ~ 50 HRC		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	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
1,00	38.000	840	25.500	568	20.500	344	16.000	216	12.500	140
2,00	26.000	1.000	17.500	672	14.500	416	11.000	256	9.500	184
3,00	17.300	1.000	11.500	672	9.500	416	7.500	256	6.400	184
4,00	13.200	1.040	8.800	704	7.200	432	5.600	268	4.750	192
5,00	12.500	1.200	8.300	800	6.400	464	5.100	296	4.450	216
6,00	10.350	1.120	6.900	760	5.300	448	4.200	280	3.700	208
8,00	7.800	1.080	5.200	720	4.000	416	3.200	264	2.800	192
10,00	6.150	1.008	4.100	672	3.200	384	2.550	248	2.200	176
12,00	5.250	1.008	3.500	672	2.650	384	2.100	240	1.860	176
Schnitttiefe depth of cut										