

# TST - J-4JE

Schnittdatenempfehlungen  
Cutting data recommendations

Material	gehärtete Stähle / hardened steels			
Härte / hardness	45 ~ 50 HRC		50 ~ 55 HRC	
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
Ø	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min
1,00	38.000	1.050	25.500	710
2,00	26.000	1.250	17.500	840
3,00	17.300	1.250	11.500	840
4,00	13.200	1.300	8.800	880
5,00	12.500	1.500	8.300	1.000
6,00	10.350	1.400	6.900	950
7,00	9.000	1.380	5.200	900
8,00	7.800	1.350	4.100	840
9,00	6.150	1.260	3.500	840
10,00	5.250	1.260	2.800	800
11,00	4.300	1.150	2.500	800
12,00	4.300	1.150	2.300	760
14,00	3.500	1.050	2.100	760
16,00	3.500	1.050	2.000	700
18,00	2.800	1.000	2.000	700
20,00	2.600	980	1.800	650
<b>Schnitttiefe</b> depth of cut				