

TST - J-4JHE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material	gehärtete Stähle / hardened steels SKD11			gehärtete Stähle / hardened steels SKS / SKH		
	Härte / hardness	55 ~ 62 HRC			62 ~ 68 HRC	
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
1,00	40.000	800	0,03	32.000	500	0,02
1,50	40.000	900	0,04	32.000	550	0,02
2,00	24.000	1.000	0,05	16.000	600	0,05
3,00	38.400	4.560	0,10	19.200	2.280	0,05
4,00	28.800	5.280	0,10	14.400	2.640	0,05
5,00	24.000	6.000	0,10	12.000	3.000	0,05
6,00	19.200	6.960	0,20	9.600	3.480	0,10
8,00	14.400	6.960	0,20	7.200	3.480	0,10
10,00	11.520	6.960	0,30	5.760	3.480	0,20
12,00	9.600	5.760	0,30	4.800	2.880	0,20
16,00	7.200	4.320	0,50	3.600	2.160	0,30
20,00	5.760	3.480	0,50	2.880	1.680	0,30
Schnitttiefe depth of cut						