

TST - J-4JRE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels NAK / SKD		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels STAVAX / SKD / SKT		gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / SKD61		gehärtete Stähle hardened steels SKD / SKD11		gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / SKS / SKH51	
	Härte / hardness 40 ~ 50 HRC		50 ~ 55 HRC		55 ~ 60 HRC		60 ~ 65 HRC		65 ~ 70 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	1.050	25.500	710	20.500	420	16.000	270	12.500	175
2,00	26.000	1.250	17.500	840	14.500	520	11.000	320	9.500	230
3,00	17.300	1.250	11.500	840	9.500	520	7.500	320	6.400	230
4,00	13.200	1.300	8.800	880	7.200	540	4.750	335	4.750	240
5,00	12.500	1.500	8.300	1.000	6.400	580	5.100	370	4.450	270
6,00	10.350	1.400	6.900	950	5.300	560	4.200	350	3.700	260
8,00	7.800	1.350	5.200	900	4.000	520	3.200	330	2.800	240
10,00	6.150	1.260	4.100	840	3.200	480	2.550	310	2.200	220
12,00	5.250	1.260	3.500	840	2.650	480	2.100	300	1.860	220
Schnitttiefe depth of cut										