

TST - J-6JHE / J-8JHE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material	gehärtete Stähle / hardened steels SKD11			gehärtete Stähle / hardened steels SKS / SKH		
	55 ~ 62 HRC			62 ~ 68 HRC		
Härte / hardness	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)
3,00	16.000	1.900	0,10	11.000	1.200	0,05
4,00	12.000	2.200	0,10	8.000	1.300	0,05
5,00	10.000	2.500	0,10	6.000	1.500	0,05
6,00	8.000	2.900	0,20	5.300	1.800	0,10
8,00	6.000	2.900	0,20	4.000	1.800	0,10
10,00	4.800	2.900	0,30	3.200	1.800	0,20
12,00	4.000	2.400	0,30	2.700	1.500	0,20
16,00	3.000	1.800	0,50	2.000	1.100	0,30
20,00	2.400	1.400	0,50	1.600	880	0,30
25,00	2.000	1.000	0,50	1.000	700	0,40
Schnitttiefe depth of cut						