

TST - C-2TE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Baustähle / Kohlenstoffstähle mild steels / carbon steels		legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels		gehärtete / vorvergütete Stähle hardened / pre-hardened steels		gehärtete Stähle / rostfreie Stähle hardened steels / stainless steels		gehärtete Stähle hardened steels	
	SS400 / S55C		SCM / SKT / SKS / SKD		SKT / SKD / NAK55 / HPM1		SUS304 / SKD			
Härte / hardness	~ 750 HN / mm ²		~ 30 HRC		30 ~ 38 HRC		38 ~ 45 HRC		45 ~ 55 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	15.500	155	15.500	130	13.000	90	12.000	90	10.500	40
1,50	10.500	155	10.500	130	8.900	90	8.250	90	7.000	40
2,00	7.950	155	7.950	130	6.650	90	6.200	90	5.250	40
2,50	6.200	145	6.200	125	5.300	90	4.950	90	4.200	40
3,00	5.150	145	5.150	125	4.450	90	4.100	90	3.500	40
4,00	3.850	145	3.850	125	3.300	90	3.100	85	2.600	40
5,00	3.100	145	3.100	125	2.650	90	2.450	85	2.100	40
6,00	2.600	145	2.600	125	2.200	90	2.050	85	1.750	40
8,00	1.950	145	1.950	125	1.650	90	1.550	85	1.300	40
10,00	1.550	145	1.550	120	1.300	90	1.200	85	1.050	40
Schnitttiefe depth of cut	Ap: 2,50 D Ae: 0,02 D									