

TST - H-4RE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Legierungsstähle / hitzebeständige Stähle alloy steels / heat resistant steels		vorvergütete- / gehärtete Stähle pre-hardened- / hardened steels		vorvergütete- / gehärtete Stähle pre-hardened- / hardened steels		gehärtete Stähle hardened steels		gehärtete Stähle hardened steels	
	30 ~ 40 HRC		40 ~ 50 HRC		50 ~ 55 HRC		55 ~ 60 HRC		60 ~ 65 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	48.000	1.480	38.000	1.050	25.000	710	20.500	430	16.000	270
2,00	33.300	1.750	26.000	1.250	17.500	840	14.500	520	11.000	320
3,00	21.800	1.750	17.300	1.250	11.500	840	9.500	520	7.500	320
4,00	16.700	1.800	13.200	1.300	8.800	880	7.200	540	4.750	335
5,00	15.700	2.000	12.500	1.500	8.300	1.000	6.400	580	5.100	370
6,00	13.100	1.950	10.350	1.400	6.900	950	5.300	560	4.200	350
8,00	9.880	1.880	7.800	1.350	5.200	900	4.000	520	3.200	330
10,00	7.800	1.750	6.150	1.260	4.100	840	3.200	480	2.550	310
12,00	6.650	1.750	5.250	1.260	3.500	840	2.650	480	2.100	300
Schnitttiefe depth of cut										