

TST - S-1TE / S-4TE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material	Baustähle / Kohlenstoffstähle mild steels / carbon steels		legierte Stähle / alloy steels		vorvergütete Stähle pre-hardened steels	
	SS400 / S55C		SKD / SUS / SCM		NAK / HPM	
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
Ø	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
2,00	3.400 ~ 7.000	70 ~ 100	2.600 ~ 5.200	50 ~ 90	2.000 ~ 4.000	40 ~ 60
3,00	2.700 ~ 5.300	60 ~ 85	2.100 ~ 4.200	45 ~ 70	1.600 ~ 3.200	35 ~ 50
4,00	2.000 ~ 4.000	50 ~ 70	1.600 ~ 3.200	40 ~ 55	1.200 ~ 2.400	30 ~ 40
5,00	1.700 ~ 3.400	45 ~ 60	1.400 ~ 2.600	35 ~ 50	1.000 ~ 2.000	26 ~ 35
6,00	1.300 ~ 2.700	40 ~ 50	1.100 ~ 2.100	30 ~ 40	800 ~ 1.600	22 ~ 30
7,00	1.150 ~ 2.400	35 ~ 45	950 ~ 1.900	28 ~ 37	700 ~ 1.400	21 ~ 28
8,00	1.000 ~ 2.000	30 ~ 40	800 ~ 1.600	26 ~ 34	600 ~ 1.200	20 ~ 25
9,00	900 ~ 1.800	30 ~ 40	700 ~ 1.450	24 ~ 32	550 ~ 1.100	18 ~ 23
10,00	800 ~ 1.600	30 ~ 37	600 ~ 1.300	23 ~ 29	500 ~ 1.000	17 ~ 22
11,00	750 ~ 1.450	30 ~ 37	550 ~ 1.200	22 ~ 28	450 ~ 900	16 ~ 21
12,00	700 ~ 1.300	28 ~ 35	500 ~ 1.100	21 ~ 27	400 ~ 800	16 ~ 20
Schnitttiefe depth of cut	Ad: 0,05D 					