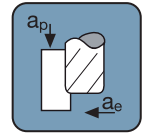
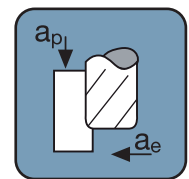


# Schnittwertempfehlungen, Recommended cutting data, Parametres de coupe

**TN4HFTA-HM + TL4HFTA-HM**


Werkzeugstähle + Vergütungsstähle (z. B. 1.2343, 1.2344, 1.2379, 1.2767) Tool steels + Tempered steels Aciers outils + Aciers alliés											
		< 40 HRC		40 ~ 49 HRC		50 ~ 54 HRC		55 ~ 59 HRC		60 ~ 65 HRC	
d <sub>1</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	
2	13.500	6.500	9.550	3.800	5.500	2.200	3.200	1.000	2.200	550	
3	9.550	6.500	6.900	4.150	4.550	2.750	2.850	1.150	1.900	610	
4	7.950	7.000	5.750	4.600	4.000	3.200	2.550	1.350	1.750	700	
5	6.500	7.300	4.800	4.800	3.400	3.500	2.200	1.600	1.500	700	
6	5.800	7.650	4.100	4.900	2.900	3.500	1.850	1.850	1.350	795	
8	4.350	7.650	3.050	4.900	2.200	3.500	1.400	1.850	995	795	
10	3.500	7.650	2.450	4.900	1.750	3.500	1.100	1.850	795	795	
12	2.900	7.650	2.050	4.900	1.450	3.500	925	1.850	665	795	
16	2.200	7.650	1.550	4.900	1.100	3.500	700	1.850	500	795	
a <sub>p</sub> [mm]	0,2 x R						0,1 x R				
a <sub>e</sub> [mm]	0,5 x d <sub>1</sub>						0,5 x d <sub>1</sub>				



## HSM-Schnittwertempfehlung, HSM-Recommended cutting data, HSM-Parametres de coupe

Werkzeugstähle + Vergütungsstähle (z. B. 1.2343, 1.2344, 1.2379, 1.2767) Tool steels + Tempered steels Aciers outils + Aciers alliés											
		< 40 HRC		40 ~ 49 HRC		50 ~ 54 HRC		55 ~ 59 HRC		60 ~ 65 HRC	
d <sub>1</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	
2	29.000	15.000	22.000	9.800	15.000	7.850	11.000	4.450	8.700	2.450	
3	22.000	16.000	17.000	10.000	12.500	8.000	9.500	4.600	6.900	2.500	
4	17.000	17.500	13.000	12.000	11.000	9.200	8.000	5.500	5.600	2.900	
5	15.000	18.000	11.000	12.500	10.000	10.000	7.000	6.000	4.900	3.100	
6	13.500	18.500	10.500	13.800	9.000	11.000	6.400	6.400	4.500	3.600	
8	10.000	18.500	8.000	14.000	6.800	11.000	4.800	6.700	3.400	4.100	
10	8.000	18.500	6.400	14.000	5.400	11.000	3.800	6.800	2.700	3.800	
12	6.600	18.500	5.300	14.000	4.500	11.000	3.200	7.000	2.250	3.600	
16	5.000	18.500	3.900	14.000	3.300	11.000	2.400	7.000	1.650	3.300	
a <sub>p</sub> [mm]	0,1 x R						0,05 x R				
a <sub>e</sub> [mm]	0,3 x d <sub>1</sub>						0,3 x d <sub>1</sub>				

