

TST - CBN-2B / CBN-2SB

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



J.Jackson - Tool Series

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
		NAK / SKD61				STAVAX / SKD61				SKD11 / YXR7 / SKH51			
Härte / hardness		30 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC				55 ~ 68 HRC			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Radius	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,10	0,20	50.000	326	0,005	0,005	50.000	216	0,004	0,004	50.000	120	0,003	0,003
0,10	0,50	50.000	308	0,004	0,004	50.000	198	0,003	0,003	50.000	110	0,002	0,003
0,15	0,30	50.000	800	0,006	0,010	50.000	520	0,004	0,005	50.000	410	0,003	0,005
0,15	0,50	50.000	720	0,006	0,010	50.000	450	0,003	0,005	50.000	390	0,003	0,005
0,15	1,00	50.000	650	0,006	0,010	50.000	410	0,003	0,005	50.000	350	0,003	0,004
0,20	0,30	50.000	1.120	0,010	0,010	50.000	750	0,005	0,006	50.000	650	0,005	0,005
0,20	1,00	50.000	1.050	0,010	0,010	50.000	710	0,005	0,005	50.000	600	0,005	0,005
0,20	3,00	50.000	540	0,005	0,005	50.000	360	0,003	0,003	50.000	310	0,002	0,003
0,25	0,40	50.000	1.420	0,010	0,020	50.000	1.210	0,050	0,010	50.000	1.030	0,005	0,001
0,25	1,00	50.000	1.290	0,010	0,015	50.000	1.100	0,005	0,010	50.000	980	0,005	0,010
0,25	3,00	50.000	1.090	0,010	0,015	50.000	850	0,005	0,010	50.000	730	0,005	0,010
0,30	0,50	50.000	2.300	0,020	0,020	50.000	1.890	0,015	0,015	50.000	1.520	0,010	0,010
0,30	1,00	50.000	2.180	0,020	0,020	50.000	1.760	0,010	0,010	50.000	1.490	0,010	0,010
0,30	3,00	40.000	1.300	0,015	0,020	40.000	1.060	0,010	0,010	40.000	870	0,010	0,010
0,30	5,00	30.000	650	0,015	0,050	30.000	590	0,010	0,010	30.000	390	0,005	0,005
0,40	0,60	50.000	2.600	0,020	0,030	50.000	1.980	0,020	0,020	50.000	1.720	0,010	0,020
0,40	2,00	40.000	2.100	0,015	0,020	40.000	1.450	0,015	0,015	40.000	1.210	0,010	0,010
0,40	4,00	30.000	1.540	0,015	0,015	30.000	940	0,010	0,015	30.000	840	0,010	0,010
0,40	8,00	24.000	970	0,010	0,010	24.000	650	0,005	0,010	24.000	470	0,005	0,005
0,50	1,50	40.000	2.560	0,030	0,040	40.000	1.980	0,020	0,030	40.000	1.590	0,020	0,020
0,50	3,00	30.000	2.100	0,030	0,030	30.000	1.650	0,020	0,030	30.000	1.240	0,020	0,020
0,50	5,00	30.000	1.700	0,030	0,030	30.000	1.360	0,015	0,020	30.000	1.080	0,010	0,015
0,50	10,00	16.000	780	0,015	0,015	16.000	620	0,010	0,015	16.000	500	0,010	0,010
0,75	2,00	40.000	2.300	0,040	0,040	40.000	1.920	0,030	0,030	40.000	1.530	0,020	0,030
0,75	4,00	30.000	2.010	0,030	0,030	30.000	1.600	0,025	0,025	30.000	1.280	0,020	0,020
0,75	8,00	30.000	1.700	0,030	0,030	30.000	1.360	0,020	0,030	30.000	1.080	0,010	0,010
1,00	2,00	40.000	3.310	0,050	0,050	40.000	2.640	0,040	0,040	40.000	2.110	0,030	0,040
1,00	6,00	40.000	3.020	0,030	0,040	40.000	2.410	0,030	0,030	40.000	1.930	0,020	0,030
1,00	10,00	24.000	1.210	0,020	0,030	24.000	970	0,010	0,030	24.000	770	0,010	0,020
1,00	14,00	16.000	920	0,010	0,020	16.000	780	0,010	0,010	16.000	630	0,010	0,010

TST - CBN-2B / CBN-2SB

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle pre-hardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
		NAK / SKD61				STAVAX / SKD61				SKD11 / YXR7 / SKH51			
Härte / hardness		30 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC				55 ~ 68 HRC			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Radius	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,50	3,00	40.000	2.500	0,030	0,040	40.000	2.000	0,030	0,030	40.000	1.600	0,020	0,030
1,50	6,00	32.000	2.100	0,030	0,030	32.000	1.680	0,020	0,030	32.000	1.340	0,020	0,030
1,50	10,00	21.000	1.700	0,020	0,030	21.000	1.360	0,020	0,020	21.000	1.080	0,010	0,020
1,50	16,00	16.000	1.100	0,020	0,030	16.000	880	0,010	0,020	16.000	700	0,010	0,010
2,00	4,00	40.000	2.100	0,030	0,040	40.000	1.680	0,030	0,030	40.000	1.340	0,020	0,030
2,00	10,00	21.000	1.620	0,020	0,030	21.000	1.290	0,020	0,020	21.000	1.030	0,010	0,020
2,00	16,00	16.000	1.060	0,010	0,020	21.000	840	0,010	0,020	16.000	670	0,010	0,010
3,00		16.000	960	0,050	0,060	13.000	780	0,050	0,060	11.000	540	0,050	0,060
Schnitttiefe depth of cut													