

TST - D-2RB

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



J.Jackson - Tool Series

Material	Aluminiumlegierung / aluminum alloy				Aluminiumdruckguss-Legierung / Druckguss aluminum alloy casting / die casting				Magnesiumlegierung / Kupferlegierung magnesium alloy / copper alloy		Kupferlegierung / copper alloy	
	A7075				Si1 3%				CFRP / AZ91 / AZ80A / C1100		C1100	
	konventionelles Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		konventionelles Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		konventionelles Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling	
Radius	Drehzahl rpm	Vorschub feed	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	min ⁻¹	mm / min
0,10	32.000	220	45.000	290	32.000	220	45.000	290	32.000	220	45.000	290
0,30	32.000	480	45.000	660	32.000	480	45.000	660	32.000	480	45.000	660
0,50	28.800	760	45.000	1.100	28.800	760	45.000	1.100	28.800	760	45.000	1.100
0,80	28.800	850	45.000	1.400	28.800	850	45.000	1.400	25.200	850	35.900	1.300
1,00	28.600	1.400	45.000	2.000	28.600	1.400	43.000	1.900	21.500	1.000	35.900	1.600
1,50	19.100	1.400	45.000	3.000	19.100	1.400	28.600	1.900	14.300	1.000	23.900	1.600
2,00	14.300	1.400	35.900	3.200	14.300	1.400	21.400	1.900	10.700	1.000	17.900	1.600
3,00	9.500	1.400	23.900	3.200	9.500	1.400	14.300	1.900	7.200	1.000	12.000	1.600
4,00	7.200	1.800	17.600	4.100	7.200	1.800	10.700	2.400	5.400	1.300	8.900	2.000
5,00	5.700	1.600	14.000	3.600	5.700	1.600	8.600	2.200	4.300	1.200	7.200	1.800
6,00	4.800	1.500	11.700	3.400	4.800	1.500	7.200	2.000	3.600	1.100	5.900	1.700
	Ap	Pf	Ap	Pf	Ap	Pf	Ap	Pf	Ap	Pf	Ap	Pf
	0,10D	0,20D	0,05D	0,10D	0,10D	0,20D	0,05D	0,10D	0,10D	0,20D	0,02D	0,05D
Schnitttiefe depth of cut												