

TST - C-2TB

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



J.Jackson - Tool Series

Material	legierte Stähle / Werkzeugstähle / vorvergütete Stähle alloy steels / tool steels / pre-hardened steels					gehärtete Stähle / hardened steels				
	S50C / FC250 / SCM / NAK					SKD61				
Härte / hardness	~ 45 HRC					45 ~ 55 HRC				
Radius	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		Schnitttiefe depth of cut	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		Schnitttiefe depth of cut
	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	
0,50	40.000	5.600	40.000	3.200	0,06	40.000	5.600	40.000	3.000	0,05
0,75	40.000	6.500	40.000	4.000	0,09	40.000	6.500	32.000	3.200	0,08
1,00	40.000	6.500	39.000	4.700	0,11	40.000	6.500	31.000	3.500	0,11
1,25	40.000	7.000	30.000	4.500	0,12	36.000	6.500	26.000	3.500	0,12
1,50	40.000	7.500	27.000	4.300	0,13	32.000	6.000	22.000	3.400	0,13
2,00	32.000	7.500	20.000	3.600	0,15	25.000	6.000	16.000	2.700	0,15
2,50	25.000	6.000	16.000	2.900	0,20	20.000	5.400	13.000	2.300	0,20
3,00	21.000	5.800	13.000	2.600	0,25	17.000	4.700	10.000	2.000	0,25
4,00	16.000	4.500	10.000	2.000	0,30	13.000	3.600	8.000	1.500	0,30
5,00	13.000	3.600	8.000	1.700	0,50	10.000	2.900	6.400	1.200	0,50
6,00	9.000	2.500	6.000	1.300	0,50	7.200	2.000	4.800	1.000	0,50

