

TST - N-4CR

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



J.Jackson - Tool Series

Material	Kohlenstoffstähle / carbon steels		legierte- / Werkzeug- / vorvergütete Stähle alloy steels / tools steels / pre-hardened steels		rostfreie Stähle stainless steels		gehärtete Stähle hardened steels		gehärtete Stähle hardened steels	
	S50 / SCM		SKD61 / NAK		SUS304 / SUS316		SKD61		SKD11	
Härte / hardness	~ 30 HRC		30 ~ 45HRC				45 ~ 55 HRC		55 ~ 60 HRC	
Ø	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
1,00	5.100	70	4.500	60	3.600	40	3.000	25	2.200	10
2,00	4.200	80	3.600	70	2.900	50	2.200	35	1.800	15
3,00	3.600	90	2.900	80	2.200	60	1.800	40	1.500	25
4,00	2.900	120	2.300	90	1.800	70	1.400	50	1.200	30
5,00	2.500	150	2.000	120	1.500	90	1.300	60	1.000	30
6,00	2.100	170	1.700	150	1.300	110	1.100	70	900	40
8,00	1.600	190	1.300	150	1.000	130	900	70	680	40
10,00	1.400	190	1.100	150	800	110	700	70	550	40
12,00	1.100	150	900	120	700	90	570	60	450	30
14,00	900	120	700	90	500	70	420	43	340	26
Schnitttiefe depth of cut										$\leq 0,02D$ (Max. 0,3mm)
										$\leq 2D$