

TST - J-2JSB / J-2JB

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 | | | | gehärtete Stähle / hardened steels | | | |
|------------------------------|---|------------------|------------------------------|------------|------------------------------------|------------------|------------------------------|------------|------------------------------------|------------------|------------------------------|------------|------------------------------------|------------------|------------------------------|------------|
| | NAK / STAVAX | | | | SKD11 | | | | HAP10 | | | | HAP72 | | | |
| Härte / hardness | ~ 55 HRC | | | | 55 ~ 62 HRC | | | | 62 ~ 65 HRC | | | | 66 ~ 68 HRC | | | |
| Radius | Drehzahl rpm | Vorschub feed | Schnitttiefe depth of cut | | Drehzahl rpm | Vorschub feed | Schnitttiefe depth of cut | | Drehzahl rpm | Vorschub feed | Schnitttiefe depth of cut | | Drehzahl rpm | Vorschub feed | Schnitttiefe depth of cut | |
| | min ⁻¹ | mm / min | Ap (mm) | Ae (mm) | min ⁻¹ | mm / min | Ap (mm) | Ae (mm) | min ⁻¹ | mm / min | Ap (mm) | Ae (mm) | min ⁻¹ | mm / min | Ap (mm) | Ae (mm) |
| 0,05 | 60.000 | 150 | 0,002 | 0,004 | 60.000 | 150 | 0,002 | 0,003 | 60.000 | 100 | 0,001 | 0,0012 | 52.500 | 30 | 0,001 | 0,002 |
| 0,10 | 60.000 | 180 | 0,003 | 0,005 | 60.000 | 180 | 0,002 | 0,003 | 60.000 | 120 | 0,002 | 0,003 | 45.000 | 60 | 0,002 | 0,003 |
| 0,15 | 60.000 | 350 | 0,006 | 0,008 | 45.000 | 310 | 0,004 | 0,007 | 43.500 | 180 | 0,003 | 0,005 | 32.500 | 90 | 0,003 | 0,005 |
| 0,20 | 50.000 | 500 | 0,010 | 0,020 | 37.500 | 420 | 0,007 | 0,012 | 35.000 | 240 | 0,005 | 0,008 | 26.250 | 120 | 0,005 | 0,008 |
| 0,25 | 44.000 | 650 | 0,015 | 0,040 | 33.000 | 530 | 0,010 | 0,020 | 30.000 | 300 | 0,007 | 0,010 | 22.500 | 150 | 0,007 | 0,010 |
| 0,30 | 40.000 | 1.100 | 0,030 | 0,130 | 30.000 | 1.200 | 0,020 | 0,100 | 26.500 | 800 | 0,010 | 0,075 | 20.000 | 400 | 0,010 | 0,075 |
| 0,40 | 35.000 | 1.600 | 0,060 | 0,210 | 27.000 | 1.600 | 0,040 | 0,170 | 23.500 | 1.000 | 0,020 | 0,120 | 17.500 | 500 | 0,020 | 0,120 |
| 0,50 | 30.000 | 1.750 | 0,200 | 0,400 | 24.000 | 2.000 | 0,100 | 0,300 | 21.000 | 1.750 | 0,050 | 0,200 | 16.000 | 875 | 0,050 | 0,200 |
| 0,60 | 30.000 | 2.000 | 0,230 | 0,450 | 21.000 | 2.000 | 0,100 | 0,300 | 18.000 | 1.750 | 0,050 | 0,200 | 14.500 | 875 | 0,050 | 0,200 |
| 0,75 | 30.000 | 2.450 | 0,250 | 0,550 | 17.000 | 2.000 | 0,120 | 0,400 | 15.000 | 1.750 | 0,060 | 0,290 | 11.250 | 875 | 0,060 | 0,290 |
| 1,00 | 28.000 | 2.900 | 0,300 | 0,700 | 14.000 | 2.100 | 0,150 | 0,500 | 12.250 | 1.800 | 0,080 | 0,350 | 9.200 | 900 | 0,080 | 0,350 |
| 1,25 | 24.500 | 2.950 | 0,350 | 0,850 | 12.250 | 2.150 | 0,170 | 0,600 | 10.700 | 1.850 | 0,100 | 0,450 | 8.050 | 925 | 0,100 | 0,450 |
| 1,50 | 21.000 | 3.000 | 0,400 | 1,000 | 10.500 | 2.000 | 0,200 | 0,700 | 9.200 | 1.900 | 0,120 | 0,550 | 6.900 | 950 | 0,120 | 0,550 |
| 2,00 | 18.000 | 3.200 | 0,500 | 1,300 | 9.000 | 2.300 | 0,250 | 0,950 | 7.900 | 2.000 | 0,150 | 0,750 | 5.900 | 1.000 | 0,150 | 0,750 |
| 2,50 | 15.600 | 3.500 | 0,500 | 1,500 | 7.800 | 2.500 | 0,250 | 1,050 | 6.800 | 2.100 | 0,150 | 0,850 | 5.100 | 1.050 | 0,150 | 0,850 |
| 3,00 | 13.000 | 3.500 | 0,600 | 1,800 | 6.500 | 2.500 | 0,300 | 1,300 | 5.700 | 2.200 | 0,200 | 1,000 | 4.300 | 1.100 | 0,200 | 1,000 |
| 4,00 | 9.500 | 3.000 | 0,700 | 2,100 | 5.200 | 2.200 | 0,400 | 1,700 | 4.500 | 1.900 | 0,250 | 1,350 | 3.400 | 950 | 0,250 | 1,350 |
| 5,00 | 7.500 | 2.500 | 0,800 | 2,500 | 4.300 | 2.000 | 0,500 | 2,100 | 3.750 | 1.750 | 0,300 | 1,700 | 2.800 | 875 | 0,300 | 1,700 |
| 6,00 | 6.200 | 2.000 | 0,900 | 3,000 | 3.600 | 1.750 | 0,600 | 2,600 | 3.150 | 1.500 | 0,350 | 2,000 | 2.350 | 750 | 0,350 | 2,000 |
| Schnitttiefe depth of cut | <p>Ap: Axial Ae: Radial D: Ø n: Geschwindigkeit / speed Vf: Vorschub / feed</p> | | | | | | | | | | | | | | | |