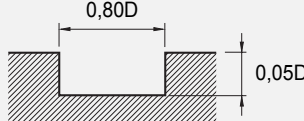
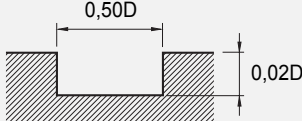
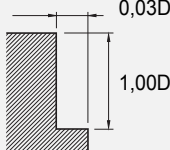
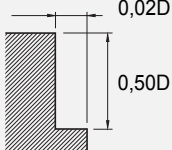


Nutenfräsen / slotting																
Material	legierte Stähle alloy steels			vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels						
Härte hardness	30 ~ 40HRC			40 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC			55 ~ 62HRC						
Ø	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 <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,40	50.000	662	0,020	0,320	45.000	315	0,020	0,320	40.000	126	0,008	0,200	33.000	70	0,008	0,200
0,50	50.000	756	0,025	0,400	45.000	360	0,025	0,400	40.000	144	0,010	0,250	33.000	80	0,010	0,250
0,60	50.000	851	0,030	0,480	45.000	405	0,030	0,480	40.000	162	0,012	0,300	30.000	90	0,012	0,300
0,80	50.000	945	0,040	0,640	45.000	450	0,040	0,640	30.000	180	0,016	0,400	25.000	100	0,016	0,400
1,00	48.000	2344	0,050	0,800	38.000	1116	0,050	0,800	25.500	446	0,020	0,500	20.500	248	0,020	0,500
2,00	33.300	2797	0,100	1,600	26.000	1332	0,100	1,600	17.500	533	0,040	1,000	14.500	296	0,040	1,000
3,00	21.800	2835	0,150	2,400	17.300	1350	0,150	2,400	11.500	540	0,060	1,500	9.500	300	0,060	1,500
4,00	16.700	2911	0,200	3,200	13.200	1386	0,200	3,200	8.800	554	0,080	2,000	7.200	308	0,080	2,000
5,00	15.700	3100	0,250	4,000	12.500	1476	0,250	4,000	8.300	590	0,100	2,500	6.400	328	0,100	2,500
6,00	13.100	3024	0,300	4,800	10.350	1440	0,300	4,800	6.900	576	0,120	3,000	5.300	320	0,120	3,000
8,00	9.880	2759	0,400	6,400	7.800	1314	0,400	6,400	5.200	526	0,160	4,000	4.000	292	0,160	4,000
10,00	7.800	2570	0,500	8,000	6.150	1224	0,500	8,000	4.100	490	0,200	5,000	3.200	272	0,200	5,000
12,00	6.650	2570	0,600	9,600	5.250	1224	0,600	9,600	3.500	490	0,240	6,000	2.650	272	0,240	6,000
16,00	6.150	2400	0,800	12,800	5.500	1180	0,800	12,800	3.210	450	0,320	8,000	2.420	250	0,320	8,000
Schnitttiefe depth of cut																
	<div><div><div>~ 45HRC</div><div></div></div><div><div>45HRC ~</div><div></div></div></div>															

Umsäumen / side milling																
Material	legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness	30 ~ 40HRC				40 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 62HRC			
Ø	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 <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,40	50.000	278	0,400	0,010	45.000	250	0,400	0,010	40.000	150	0,200	0,010	33.000	70	0,200	0,010
0,50	50.000	308	0,500	0,015	45.000	277	0,500	0,015	40.000	166	0,250	0,010	33.000	80	0,250	0,010
0,60	50.000	309	0,600	0,018	45.000	278	0,600	0,018	40.000	167	0,300	0,012	30.000	90	0,300	0,012
0,80	50.000	503	0,800	0,024	40.000	452	0,800	0,024	30.000	271	0,400	0,016	25.000	100	0,400	0,016
1,00	48.000	980	1,000	0,030	38.000	882	1,000	0,030	25.500	529	0,500	0,020	20.500	248	0,500	0,020
2,00	33.300	1440	2,000	0,060	26.000	1296	2,000	0,060	17.500	778	1,000	0,040	14.500	296	1,000	0,040
3,00	21.800	1470	3,000	0,090	17.300	1323	3,000	0,090	11.500	794	1,500	0,060	9.500	296	1,500	0,060
4,00	16.700	1500	4,000	0,120	13.200	1350	4,000	0,120	8.800	810	2,000	0,080	7.200	308	2,000	0,080
5,00	15.700	1740	5,000	0,150	12.500	1566	5,000	0,150	8.300	940	2,500	0,100	6.400	328	2,500	0,100
6,00	13.100	1620	6,000	0,180	10.350	1458	6,000	0,180	6.900	875	3,000	0,120	5.300	320	3,000	0,120
8,00	9.880	1584	8,000	0,240	7.800	1426	8,000	0,240	5.200	855	4,000	0,160	4.000	292	4,000	0,160
10,00	7.800	1440	10,000	0,300	6.150	1296	10,000	0,300	4.100	778	5,000	0,200	3.200	272	5,000	0,200
12,00	6.650	1440	12,000	0,360	5.250	1296	12,000	0,360	3.500	778	6,000	0,240	2.650	272	6,000	0,240
16,00	6.280	1290	16,000	0,480	5.100	1120	16,000	0,480	3.410	750	8,000	0,320	2.440	250	8,000	0,320
Schnitttiefe depth of cut																
	<div><div><div>~ 45HRC</div><div></div></div><div><div>45HRC ~</div><div></div></div></div>															

Verwenden Sie beim N-4CR die gleiche Drehzahl und erhöhen den Vorschub pro Zahn um bis zu 50%, um stabil zu fräsen.  
For the N-4CR use the same rpm and raise up the feed per tooth up to 50% for stable milling.