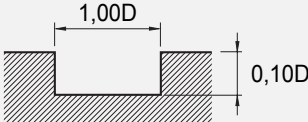

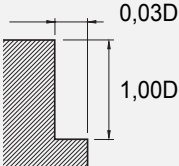
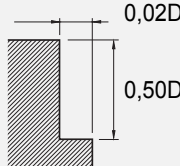


Nutenfräsen / slotting								
Material	legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels		vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels		gehärtete Stähle hardened steels		gehärtete Stähle hardened steels	
Härte hardness	30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC		50 ~ 55HRC		55 ~ 62HRC	
Ø	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
1,00	13.000	60	9.000	35	5.700	15	6.500	20
1,50	10.000	60	6.000	45	4.500	15	4.500	35
2,00	6.400	60	4.800	45	3.000	15	3.500	30
3,00	4.200	60	3.400	55	2.100	20	2.600	40
4,00	3.400	60	2.700	30	1.700	20	1.600	20
5,00	2.900	60	2.300	40	1.500	20	1.350	25
6,00	2.500	60	2.000	50	1.300	25	1.100	30
8,00	1.900	60	1.500	50	1.000	25	900	35
10,00	1.600	60	1.300	50	800	25	710	30
12,00	1.300	60	1.100	45	670	20	600	25
16,00	1.000	40	820	30	500	15	450	20
20,00	800	30	650	25	400	13	360	15
25,00	650	25	520	20	320	10	280	12
Schnitttiefe depth of cut	<div> <div> ~ 50HRC  </div> <div> 50HRC ~  </div> </div>							

Umsäumen / side milling								
Material	legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels		vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels		gehärtete Stähle hardened steels		gehärtete Stähle hardened steels	
Härte hardness	30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC		50 ~ 55HRC		55 ~ 62HRC	
Ø	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
1,00	13.000	60	9.000	35	6.500	20	6.500	20
1,50	10.000	60	6.000	45	5.000	35	4.500	25
2,00	6.400	60	4.800	45	3.500	30	3.500	25
3,00	4.200	65	3.400	55	2.600	40	2.600	30
4,00	3.400	80	2.700	65	2.100	50	1.600	35
5,00	2.900	100	2.300	80	1.800	60	1.350	40
6,00	2.500	120	2.000	100	1.500	75	1.100	50
8,00	1.900	130	1.500	100	1.200	85	900	50
10,00	1.600	130	1.300	100	950	75	710	50
12,00	1.300	120	1.100	90	800	60	600	40
16,00	1.000	80	820	65	600	45	450	30
20,00	800	65	650	50	480	40	360	25
25,00	650	50	520	40	380	30	280	20
Schnitttiefe depth of cut	<div> <div> ~ 50HRC  </div> <div> 50HRC ~  </div> </div>							

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