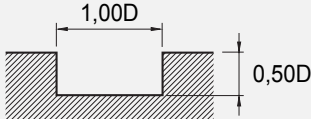
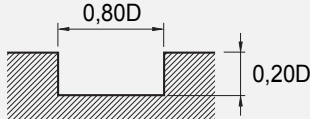
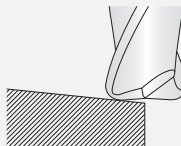
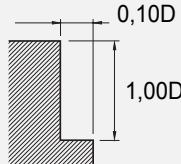
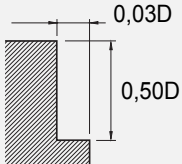


Nutenfräsen / slotting																
Material	legierte Stähle alloy steels			legierte Stähle alloy steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels						
Härte hardness	200 ~ 250HB			25 ~ 35HRC			35 ~ 45HRC			45 ~ 62HRC						
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth 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 ⁻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)
1,00	19.250	150	0,500	1,000	19.250	150	0,500	1,000	17.280	122	0,500	1,000	15.552	98	0,200	0,800
1,50	12.845	230	0,750	2,000	12.800	220	0,750	2,000	11.520	178	0,750	2,000	10.368	142	0,300	1,200
2,00	9.600	345	1,000	2,000	9.500	330	1,000	2,000	8.550	267	1,000	2,000	7.695	212	0,400	1,600
3,00	6.400	490	1,500	3,000	6.400	440	1,500	3,000	5.800	360	1,500	3,000	5.300	240	0,600	2,400
4,00	4.800	550	2,000	4,000	4.800	500	2,000	4,000	4.400	410	2,000	4,000	4.000	280	0,800	3,200
5,00	3.850	600	2,500	5,000	3.800	550	2,500	5,000	3.420	446	2,500	5,000	3.078	356	1,000	4,000
6,00	3.200	610	3,000	6,000	3.200	550	3,000	6,000	2.900	450	3,000	6,000	2.700	310	1,200	4,800
8,00	2.400	650	4,000	8,000	2.400	590	4,000	8,000	2.200	480	4,000	8,000	2.000	330	1,600	6,400
10,00	1.900	580	5,000	10,000	1.900	520	5,000	10,000	1.800	440	5,000	10,000	1.600	290	2,000	8,000
12,00	1.600	540	6,000	12,000	1.600	480	6,000	12,000	1.500	400	6,000	12,000	1.300	260	2,400	9,600
16,00	1.200	520	8,000	16,000	1.200	510	8,000	16,000	1.080	413	8,000	16,000	972	328	3,200	12,800
20,00	960	510	10,000	20,000	950	500	10,000	20,000	855	405	10,000	20,000	770	324	4,000	16,000
Schnitttiefe depth of cut	<div><div><div>~ 45HRC</div><div></div></div><div><div>45HRC ~</div><div></div></div><div></div></div>															

Umsäumen / side milling																
Material	legierte Stähle alloy steels			legierte Stähle alloy steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels						
Härte hardness	200 ~ 250HB			25 ~ 35HRC			35 ~ 45HRC			45 ~ 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 ⁻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)
1,00	28.790	115	1,000	0,100	25.911	104	1,000	0,100	22.024	88	0,500	0,030	17.619	70	0,500	0,030
1,50	19.200	403	2,000	0,200	17.280	363	2,000	0,200	14.688	308	0,800	0,045	11.750	247	0,800	0,045
2,00	14.400	690	2,000	0,200	12.960	621	2,000	0,200	11.016	528	1,000	0,060	8.813	422	1,000	0,060
3,00	9.600	860	3,000	0,300	9.600	770	3,000	0,300	8.500	610	1,500	0,090	7.400	460	1,500	0,090
4,00	7.200	920	4,000	0,400	7.200	830	4,000	0,400	6.400	660	2,000	0,120	5.600	500	2,000	0,120
5,00	5.750	960	5,000	0,500	5.175	864	5,000	0,500	4.399	734	2,500	0,150	3.519	588	2,500	0,150
6,00	4.800	1080	6,000	0,600	4.800	970	6,000	0,600	5.100	720	3,000	0,180	3.700	580	3,000	0,180
8,00	3.600	1150	8,000	0,800	3.600	1040	8,000	0,800	4.200	750	4,000	0,240	2.800	630	4,000	0,240
10,00	2.900	1070	10,000	1,000	2.900	960	10,000	1,000	2.500	740	5,000	0,300	2.200	570	5,000	0,300
12,00	2.400	1000	12,000	1,200	2.400	900	12,000	1,200	2.100	700	6,000	0,360	1.900	550	6,000	0,360
16,00	1.800	1000	16,000	1,600	1.620	900	16,000	1,600	1.377	765	8,000	0,480	1.102	612	8,000	0,480
20,00	1.440	930	20,000	2,000	1.296	837	20,000	2,000	1.102	711	10,000	0,600	881	569	10,000	0,600
Schnitttiefe depth of cut	<div><div><div>~ 35HRC</div><div></div></div><div><div>35HRC ~</div><div></div></div></div>															

Verwenden Sie beim C-6RL die gleiche Drehzahl und erhöhen den Vorschub pro Zahn um bis zu 30%, um stabil zu fräsen.
For the C-6RL use the same rpm and raise up the feed per tooth up to 30% for stable milling.