

# J-4JHE / J-6JHE / J-8JHE

Schnittdatenempfehlungen  
Cutting data recommendations



Material	gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness	55 ~ 62HRC				62 ~ 68HRC			
Ø	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)
1,00	32.000	800	0,500	0,020	28.000	500	0,500	0,020
1,50	30.000	900	0,750	0,030	25.000	550	0,750	0,030
2,00	24.000	1000	1,000	0,040	16.000	600	1,000	0,040
3,00	38.400	4560	1,500	0,060	19.200	2280	1,500	0,060
4,00	28.800	5280	2,000	0,080	14.400	2640	2,000	0,080
5,00	24.000	6000	2,500	0,100	12.000	3000	2,500	0,100
6,00	19.200	6960	3,000	0,120	9.600	3480	3,000	0,120
8,00	14.400	6960	4,000	0,160	7.200	3480	4,000	0,160
10,00	11.520	6960	5,000	0,200	5.760	3480	5,000	0,200
12,00	9.600	5760	6,000	0,240	4.800	2880	6,000	0,240
16,00	7.200	4320	8,000	0,320	3.600	2160	8,000	0,320
20,00	5.760	3480	10,000	0,400	2.880	1680	10,000	0,400
Schnitttiefe depth of cut	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>~ 55HRC</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>55HRC ~</p> </div> </div>							

Verwenden Sie beim J-6JHE und J-8JHE die gleiche Drehzahl und erhöhen den Vorschub pro Zahn um bis zu 50%, um stabil zu fräsen.  
For the J-6JHE and J-8JHE use the same rpm and raise up the feed per tooth up to 50% for stable milling.