

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels			
Härte hardness		38 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC			
Ø	Eingriffstiefe effective length	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)
1,00	4,00	24.480	936	0,100	0,100	21.600	699	0,100	0,100	20.160	563	0,100	0,100
	6,00	22.032	773	0,040	0,040	19.440	577	0,040	0,040	18.144	465	0,040	0,040
	8,00	22.032	773	0,040	0,040	19.440	577	0,040	0,040	18.144	465	0,040	0,040
	10,00	22.032	773	0,025	0,025	19.440	577	0,025	0,025	18.144	465	0,025	0,025
	12,00	19.584	502	0,025	0,025	17.280	443	0,025	0,025	16.128	348	0,025	0,025
	14,00	19.584	502	0,025	0,025	17.280	443	0,025	0,025	16.128	348	0,025	0,025
	16,00	19.584	476	0,015	0,015	17.280	373	0,015	0,015	16.128	283	0,015	0,015
1,20	6,00	21.760	764	0,084	0,084	19.200	570	0,084	0,084	17.920	460	0,084	0,084
	8,00	19.584	687	0,048	0,048	17.280	513	0,048	0,048	16.128	414	0,048	0,048
	10,00	19.584	687	0,030	0,030	17.280	513	0,030	0,030	16.128	414	0,030	0,030
	12,00	19.584	687	0,030	0,030	17.280	513	0,030	0,030	16.128	414	0,030	0,030
	16,00	17.408	611	0,020	0,020	15.360	456	0,020	0,020	14.336	368	0,020	0,020
1,40	8,00	19.040	668	0,100	0,100	16.800	499	0,100	0,100	15.680	402	0,100	0,100
	10,00	17.136	601	0,056	0,056	15.120	449	0,056	0,056	14.112	362	0,056	0,056
	14,00	17.136	601	0,035	0,035	15.120	449	0,035	0,035	14.112	362	0,035	0,035
	16,00	15.232	391	0,035	0,035	13.440	345	0,035	0,035	12.544	271	0,035	0,035
1,50	6,00	19.040	668	0,110	0,110	16.800	499	0,110	0,110	15.680	402	0,110	0,110
	8,00	19.040	668	0,110	0,110	16.800	499	0,110	0,110	15.680	402	0,110	0,110
	10,00	17.136	601	0,060	0,060	15.120	449	0,060	0,060	14.112	362	0,060	0,060
	12,00	17.136	601	0,060	0,060	15.120	449	0,060	0,060	14.112	362	0,060	0,060
	14,00	17.136	601	0,060	0,060	15.120	449	0,060	0,060	14.112	362	0,060	0,060
	16,00	15.232	391	0,038	0,038	13.440	345	0,038	0,038	12.544	271	0,038	0,038
	18,00	15.232	391	0,038	0,038	13.440	345	0,038	0,038	12.544	271	0,038	0,038

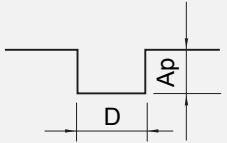
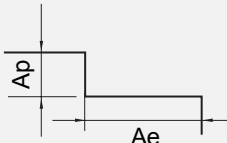
Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels			
Härte hardness		38 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC			
Ø	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl 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)
1,50	20,00	15.232	391	0,038	0,038	13.440	345	0,038	0,038	12.544	271	0,038	0,038
	25,00	11.424	278	0,023	0,023	10.080	218	0,023	0,023	9.408	165	0,023	0,023
1,60	10,00	15.912	621	0,040	0,040	14.040	463	0,040	0,040	13.104	373	0,040	0,040
	14,00	15.912	621	0,040	0,040	14.040	463	0,040	0,040	13.104	373	0,040	0,040
	18,00	15.912	621	0,040	0,040	14.040	463	0,040	0,040	13.104	373	0,040	0,040
1,80	10,00	15.912	621	0,072	0,072	14.040	463	0,072	0,072	13.104	373	0,072	0,072
	14,00	15.912	621	0,072	0,072	14.040	463	0,072	0,072	13.104	373	0,072	0,072
	18,00	15.912	621	0,072	0,072	14.040	463	0,072	0,072	13.104	373	0,072	0,072
2,00	6,00	14.280	668	0,200	0,200	12.600	499	0,200	0,200	11.760	402	0,200	0,200
	8,00	14.280	668	0,140	0,140	12.600	499	0,140	0,140	11.760	402	0,140	0,140
	10,00	14.280	668	0,140	0,140	12.600	499	0,140	0,140	11.760	402	0,140	0,140
	12,00	12.852	601	0,080	0,080	11.340	449	0,080	0,080	10.584	362	0,080	0,080
	14,00	12.852	601	0,080	0,080	11.340	449	0,080	0,080	10.584	362	0,080	0,080
	16,00	12.852	601	0,080	0,080	11.340	449	0,080	0,080	10.584	362	0,080	0,080
	18,00	12.852	601	0,050	0,050	11.340	449	0,050	0,050	10.584	362	0,050	0,050
	20,00	12.852	601	0,050	0,050	11.340	449	0,050	0,050	10.584	362	0,050	0,050
	25,00	11.424	391	0,050	0,050	10.080	345	0,050	0,050	9.408	271	0,050	0,050
	30,00	11.424	391	0,030	0,030	10.080	345	0,030	0,030	9.408	271	0,030	0,030
2,50	12,00	12.240	716	0,180	0,180	10.800	535	0,180	0,180	10.080	431	0,180	0,180
	16,00	11.116	644	0,100	0,100	9.720	388	0,100	0,100	9.072	388	0,100	0,100
	20,00	11.116	644	0,100	0,100	9.720	481	0,100	0,100	9.072	388	0,100	0,100
3,00	12,00	10.880	636	0,210	0,210	9.600	475	0,210	0,210	8.960	383	0,210	0,210
	16,00	9.792	573	0,120	0,120	8.640	428	0,120	0,120	8.064	345	0,120	0,120

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels			
Härte hardness		38 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC			
Ø	Eingriffstiefe effective length	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)
3,00	20,00	9.792	573	0,120	0,120	8.640	428	0,120	0,120	8.064	345	0,120	0,120
	25,00	9.792	573	0,080	0,080	8.640	428	0,080	0,080	8.064	345	0,080	0,080
	30,00	9.792	573	0,080	0,080	8.640	428	0,080	0,080	8.064	345	0,080	0,080
	40,00	8.704	509	0,050	0,050	7.680	380	0,050	0,050	7.168	307	0,050	0,050
4,00	12,00	8.000	1358	0,400	0,400	7.050	902	0,400	0,400	6.580	727	0,400	0,400
	16,00	8.000	1358	0,400	0,400	7.050	902	0,400	0,400	6.580	727	0,400	0,400
	20,00	7.800	1200	0,300	0,300	6.800	800	0,300	0,300	6.200	720	0,300	0,300
	25,00	7.800	1200	0,300	0,300	6.800	800	0,300	0,300	6.200	720	0,300	0,300
	30,00	7.800	1200	0,300	0,300	6.800	800	0,300	0,300	6.200	720	0,300	0,300
	35,00	7.600	1150	0,200	0,200	6.700	780	0,200	0,200	6.000	700	0,200	0,200
	40,00	7.600	1150	0,200	0,200	6.700	780	0,200	0,200	6.000	700	0,200	0,200
	45,00	7.600	1150	0,200	0,200	6.700	780	0,200	0,200	6.000	700	0,200	0,200
	50,00	7.600	1150	0,200	0,200	6.700	780	0,200	0,200	6.000	700	0,200	0,200
5,00	16,00	7.400	1060	0,100	0,100	6.600	760	0,400	0,400	5.900	680	0,400	0,400
	20,00	7.400	1060	0,100	0,100	6.600	760	0,400	0,400	5.900	680	0,400	0,400
	25,00	7.400	1060	0,100	0,100	6.600	760	0,300	0,300	5.900	680	0,300	0,300
	30,00	7.200	1000	0,090	0,090	6.200	740	0,200	0,200	5.800	650	0,200	0,200
	35,00	7.200	1000	0,090	0,090	6.200	740	0,200	0,200	5.800	650	0,200	0,200
	40,00	7.000	980	0,090	0,090	6.000	700	0,200	0,200	5.600	620	0,200	0,200
	50,00	7.000	980	0,090	0,090	6.000	700	0,200	0,200	5.600	620	0,200	0,200
6,00	20,00	6.800	950	0,080	0,080	5.800	680	0,100	0,100	5.400	600	0,100	0,100
	30,00	6.800	950	0,080	0,080	5.800	680	0,100	0,100	5.400	600	0,100	0,100
	40,00	6.800	950	0,080	0,080	5.800	680	0,100	0,100	5.400	600	0,100	0,100

# J-2JRE / J-4JRE

Schnittdatenempfehlungen  
Cutting data recommendations



Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels			
Härte hardness		38 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC			
Ø	Eingriffstiefe effective length	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)
6,00	50,00	6.500	900	0,050	0,050	5.600	650	0,090	0,090	5.000	560	0,090	0,090
	60,00	6.500	900	0,050	0,050	5.600	650	0,090	0,090	5.000	560	0,090	0,090
Schnitttiefe depth of cut		<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <b>Nutenfräsen</b> slotting  </div> <div style="text-align: center;"> <b>Umsäumen</b> side milling  </div> </div>											

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