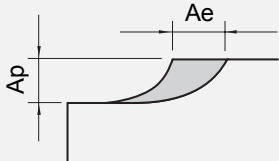
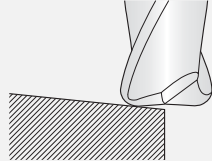


Material		legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 62HRC			
Ø	Eckenradius corner radius	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub 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)
1,00	0,20	42.000	7800	0,030	0,050	35.000	6800	0,020	0,050	25.000	2600	0,020	0,050
1,50	0,50	40.000	8000	0,040	0,060	30.000	7000	0,030	0,600	21.000	2800	0,020	0,060
2,00	0,50	27.000	8400	0,050	0,080	24.000	7500	0,040	0,800	16.000	3000	0,030	0,800
3,00	0,50	18.000	9000	0,080	1,200	16.000	8500	0,060	1,200	11.000	3300	0,050	1,200
4,00	0,50	16.000	10000	0,130	1,700	13.000	10000	0,090	1,700	9.000	4000	0,080	1,700
	1,00	14.000	9500	0,120	1,500	12.000	8800	0,080	1,500	8.000	3500	0,070	1,500
5,00	0,50	12.000	12000	0,170	2,300	11.000	10000	0,120	2,300	7.300	4300	0,090	2,300
	1,00	11.000	11000	0,150	2,000	9.600	9500	0,100	2,000	6.400	3800	0,080	2,000
6,00	0,30	10.900	13200	0,180	2,950	10.000	13000	0,120	2,950	6.500	4600	0,120	2,950
	0,50	10.600	13000	0,170	2,850	9.500	12000	0,110	2,850	6.300	4500	0,110	2,850
	1,00	12.654	12600	0,170	2,800	9.000	11000	0,110	2,800	5.800	4100	0,110	2,800
	1,50	9.000	11000	0,150	2,500	8.000	9600	0,100	2,500	5.300	3800	0,100	2,500
8,00	0,30	8.400	13500	0,240	3,540	7.300	15000	0,180	3,540	4.700	4484	0,150	3,540
	0,50	8.200	13000	0,230	3,420	7.100	13000	0,170	3,420	4.600	4370	0,150	3,420
	1,00	8.000	12000	0,220	3,360	6.700	11000	0,170	3,360	4.520	4294	0,150	3,360
	2,00	7.000	11000	0,200	3,000	6.000	9600	0,150	3,000	4.000	3800	0,130	3,000
10,00	0,30	6.490	12980	0,240	5,310	5.664	11210	0,180	5,310	3.776	4484	0,150	5,310
	0,50	6.325	12650	0,230	5,130	5.520	10925	0,170	5,130	3.680	4370	0,150	5,130
	1,00	6.160	12320	0,220	5,040	5.376	10640	0,170	5,040	3.584	4256	0,150	5,040
	2,00	5.500	11000	0,200	4,500	4.800	9500	0,150	4,500	3.200	3800	0,130	4,500
12,00	0,50	5.428	11800	0,350	5,310	4.838	10620	0,300	5,310	3.186	4130	0,240	5,310
	1,00	5.290	11500	0,340	5,130	4.715	10350	0,290	5,130	3.105	4025	0,230	5,130
	2,00	5.152	11200	0,340	5,040	4.592	10080	0,280	5,040	3.024	3920	0,220	5,040

Material		legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 62HRC			
Ø	Eckenradius corner radius	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)
12,00	3,00	4.600	10000	0,300	4,500	4.100	9000	0,250	4,500	2.700	3500	0,200	4,500
16,00	1,00	4.012	10384	0,250	7,100	3.540	9204	0,220	7,150	2.360	3776	0,130	7,350
	2,00	3.400	8800	0,300	7,500	3.000	7800	0,250	7,500	2.000	3200	0,200	7,500
Schnitttiefe depth of cut		 											

Koeffizienten der jeweiligen Werkzeugauskragung / coefficients respective of tool overhang				
Typ type	Überhang overhang	Drehzahl rpm	Vorschub- geschwindigkeit feed rate	Schnitttiefe depth of cut
Ø Schneiden = Ø Schaft Ø cutter = Ø shank	L/D ≤ 5,00	100%	100%	100%
	L/D = 6,00	90%	80%	80%
	L/D = 7,00	80%	70%	70%
Ø Schneiden < Ø Schaft Ø cutter < Ø shank	L/D = 6,00	100%	100%	100%
	L/D = 8,00	90%	80%	80%
	L/D ≥ 10,00	80%	70%	70%

Erhöhen Sie beim J-6JRC den Vorschub pro Zahn um bis zu 50%, um stabil zu fräsen.

For the J-6JRC raise up the feed per tooth up to 50% for stable milling.