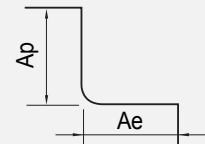


Material		vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels NAK / SKD61				gehärtete Stähle hardened steels STAVX / SKD61				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / YXR7 / SKH51			
Härte hardness		30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 68HRC			
Ø	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,40	0,30	50.000	890	0,010	0,010	50.000	520	0,005	0,006	50.000	450	0,005	0,005
	1,00	50.000	730	0,010	0,010	50.000	500	0,005	0,005	50.000	430	0,005	0,005
	2,00	50.000	390	0,005	0,005	50.000	250	0,003	0,003	50.000	220	0,002	0,003
0,50	0,40	50.000	990	0,010	0,020	50.000	850	0,005	0,010	50.000	770	0,005	0,010
	1,00	50.000	900	0,010	0,015	50.000	590	0,005	0,010	50.000	550	0,005	0,010
	3,00	50.000	630	0,010	0,015	50.000	560	0,005	0,010	50.000	530	0,005	0,010
0,80	0,60	50.000	1610	0,020	0,020	50.000	1320	0,015	0,015	50.000	1140	0,010	0,010
	2,00	50.000	1520	0,020	0,020	50.000	1230	0,010	0,010	50.000	1120	0,010	0,010
	4,00	40.000	910	0,015	0,020	40.000	740	0,010	0,010	40.000	650	0,010	0,010
	6,00	30.000	460	0,015	0,050	30.000	410	0,010	0,010	30.000	290	0,005	0,005
1,00	0,70	50.000	1820	0,020	0,030	50.000	1380	0,020	0,020	50.000	1290	0,010	0,020
	2,00	40.000	1470	0,015	0,020	40.000	1010	0,015	0,015	40.000	910	0,010	0,010
	4,00	30.000	1080	0,015	0,015	30.000	660	0,010	0,015	30.000	630	0,010	0,010
	8,00	24.000	680	0,010	0,010	24.000	460	0,005	0,010	24.000	360	0,005	0,005
1,50	0,80	40.000	1790	0,030	0,040	40.000	1150	0,020	0,030	40.000	1190	0,020	0,020
	2,00	30.000	1470	0,030	0,030	30.000	1160	0,020	0,030	30.000	930	0,020	0,020
	4,00	30.000	1190	0,030	0,030	30.000	950	0,015	0,020	30.000	810	0,010	0,015
	8,00	24.000	550	0,015	0,015	24.000	430	0,010	0,015	24.000	370	0,010	0,010
2,00	2,00	40.000	1610	0,040	0,040	40.000	1340	0,030	0,030	40.000	1150	0,020	0,030
	4,00	30.000	1400	0,030	0,030	30.000	1120	0,025	0,025	30.000	960	0,020	0,020
	8,00	30.000	1190	0,030	0,030	30.000	950	0,020	0,030	30.000	810	0,010	0,010

Material		vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels NAK / SKD61				gehärtete Stähle hardened steels STAVX / SKD61				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / YXR7 / SKH51			
Härte hardness		30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 68HRC			
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 ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
2,50	1,20	40.000	2317	0,050	0,050	40.000	1850	0,040	0,040	40.000	1580	0,030	0,040
	4,00	40.000	1620	0,030	0,040	40.000	1300	0,030	0,030	40.000	1210	0,020	0,030
	10,00	24.000	850	0,020	0,030	24.000	680	0,010	0,030	24.000	280	0,010	0,020
3,00	6,00	40.000	1470	0,030	0,030	40.000	1180	0,020	0,030	40.000	1010	0,020	0,030
	10,00	21.000	1190	0,020	0,030	21.000	950	0,020	0,020	21.000	810	0,010	0,020
	16,00	16.000	770	0,020	0,030	16.000	620	0,010	0,020	16.000	530	0,010	0,010
4,00	6,00	40.000	1510	0,030	0,040	40.000	1180	0,030	0,030	40.000	1100	0,020	0,030
	10,00	21.000	1140	0,020	0,030	21.000	900	0,020	0,020	21.000	780	0,010	0,020
	16,00	16.000	740	0,010	0,020	16.000	590	0,010	0,020	16.000	500	0,010	0,010
6,00		16.000~ 50.000	740~ 6000	0,050	0,060	13.000~ 50.000	590~ 4000	0,050	0,060	11.000~ 50.000	390~ 3000	0,050	0,060
Schnitttiefe depth of cut													

Reduzieren Sie beim CBN-4SC den Vorschub pro Zahn um 20% und die Schnitttiefe um 5%.
For the CBN-4SC reduce the feed per tooth by 20% and the depth of cut by 5%.