

NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according
DIN 138 und DIN 6885

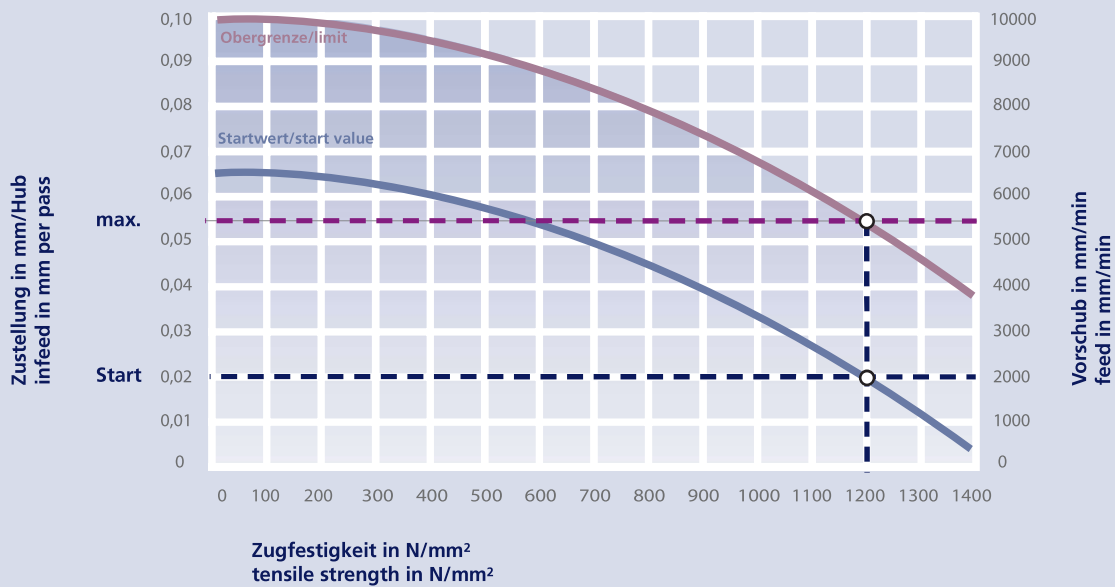
Technische Hinweise

Schnittdaten

Technical instructions,
cutting data

Richtwerte zum Nutenstossen

approximate value for broaching



Beispiel:

Vergütungsstahl z.B.
42CrMo4 mit 1200 N/mm²

- Zustellung pro Hub
0.02 - 0.055 mm
- Vorschub
2000 - 5500 mm/min

example:

heat-treated steel
for instance 42CrMo4
with 1200 N/mm²

- infeed per pass
0.02 - 0.055 mm
- feed 2000 - 5500 mm/min