NUTSTOSSEN

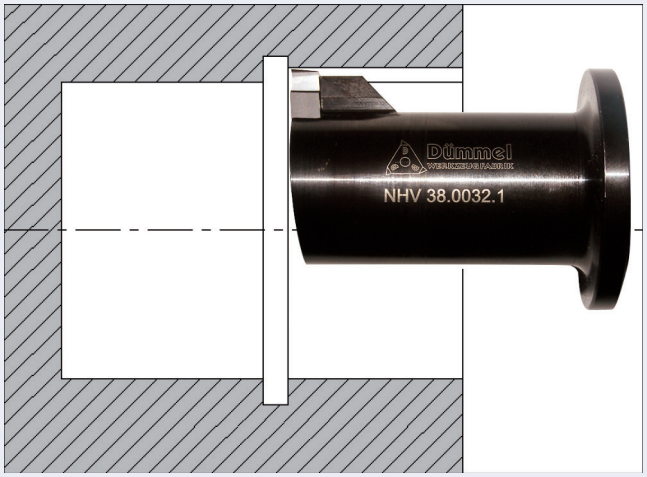
von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according DIN 138 and DIN 6885

Technische Hinweise

allgmeine Empfehlungen

Technical instructions, general recommends



- Achten Sie auf den Freistich am Ende der geräumten Nut, damit das Werkzeug frei auslaufen kann.
- Während das Werkzeug zurückfährt, sollte die Schneide den Nutengrund nicht berühren.
- Das ausjustieren des Werkzeuges ist unerlässlich. Überprüfen Sie deshalb den Durchmesser des Werkstückes genau, bevor sie den ersten Einsatz fahren.
- Wenn Sie Öl oder eine Emulsion verwenden, werden die Späne vom Werkstück weg gespült und Sie erzielen gleichzeitig eine perfekte Oberfläche.
- Wenn Sie das Werkzeug nach oben hin ausrichten, fallen die Späne automatisch nach unten, von der Schneide weg.
- Vermeiden Sie einen unterbrochenen Schnitt

- an undercut is necessary at the end of the broached groove for tool run out.
- the insert should not touch the bottom of the groove as the tool retracts.
- setting of the tool is very important. Check accurate the component diameter before taking the first pass.
- using oil or emulsion helps to achieve better surface finish and flush chips out of the component.
- the tool should be set at the 12 o´ clock position to ensure that chips fall away from the groove.
- avoid interrupted cutting

KL-TECH s.r.o | www.klte.cz

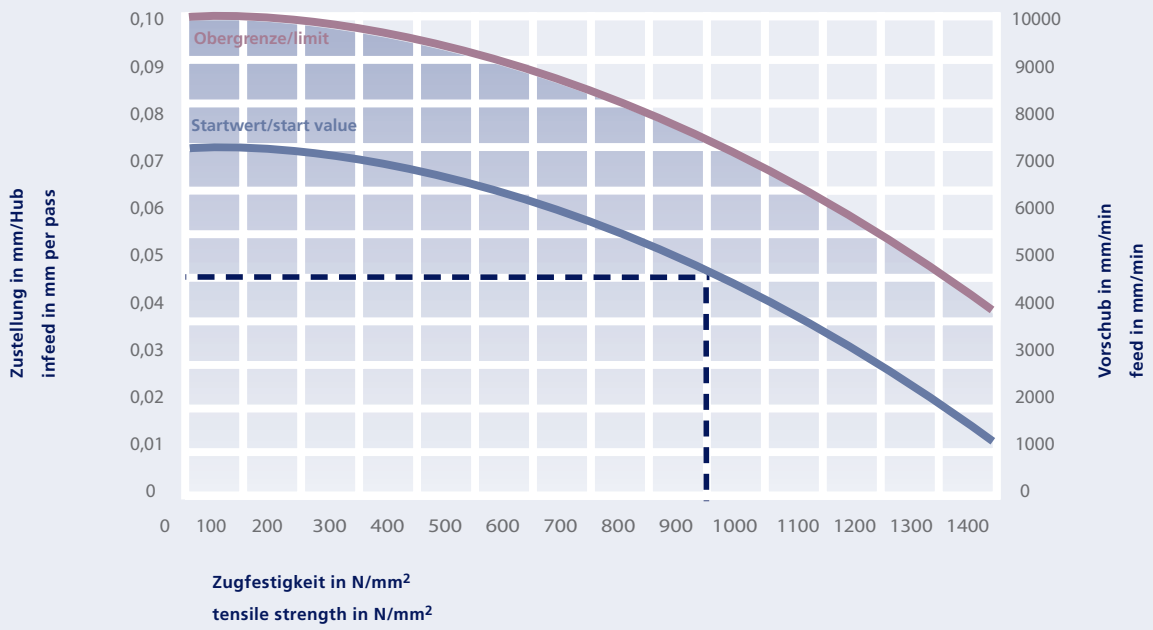
NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according DIN 138 and DIN 6885

Dümmel® WERKZEUGFABRIK

Richtwerte zum Nutenstossen
approximate value for broaching



Beispiel: **Example:**	**Vergütungsstahl z.B. 42CrMo4 mit 1200 N/mm²** **• Zustellung pro Hub 0.05 - 0.06 mm** **• Vorschub 5500 mm/min**		**heat-treated steel for intance 42CrMo4 with 1200 N/mm²** **• infeed per pass 0.05 - 0.06 mm** **• feed 5500 mm/min**

KL-TECH s.r.o | www.klte.cz