

## NUTSTOSSEN

von Längsnuten nach  
DIN 138 und DIN 6885

broaching keyways according  
DIN 138 und DIN 6885

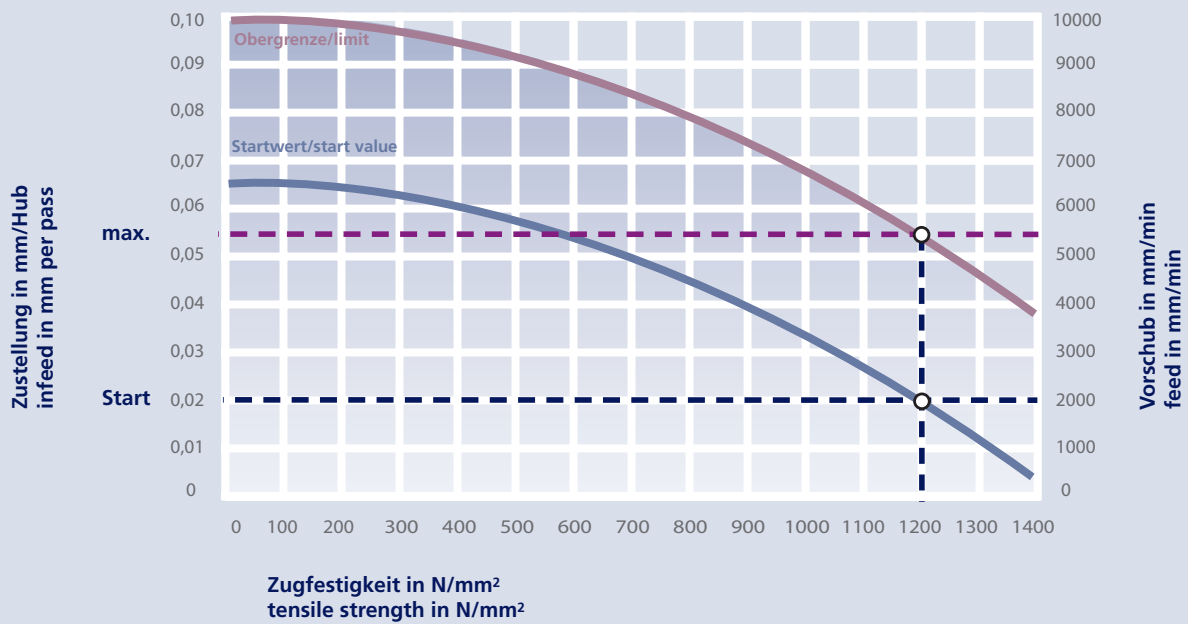
## Technische Hinweise

Schnittdaten

Technical instructions,  
cutting data

### Richtwerte zum Nutenstossen

approximate value for broaching



#### Beispiel:

Vergütungsstahl z.B.  
42CrMo4 mit 1200 N/mm<sup>2</sup>

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

#### example:

heat-treated steel  
for instance 42CrMo4  
with 1200 N/mm<sup>2</sup>

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