

Les fraises techniques pour les usinages durs

VHM 417 / 418 HX63[®]

VHM 417 / 418 HX70[®]



DUR

ENCORE PLUS DUR

HX

DUR

ENCORE PLUS DUR

HX



Jongen UNI-MILL

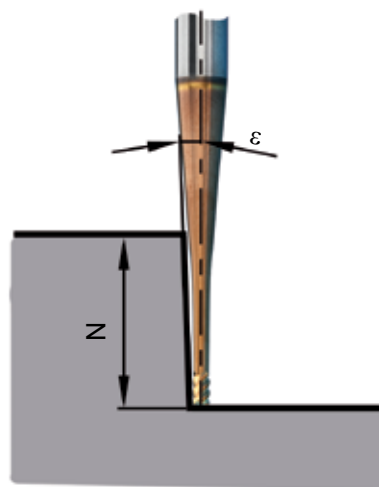
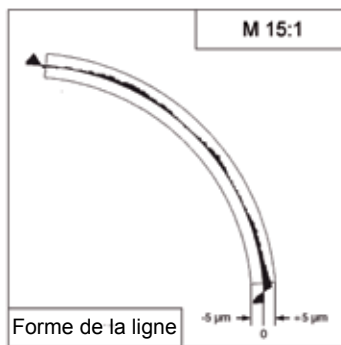


Vos avantages :

- » Temps d'usages réduits grâce à des paramètres élevés
- » Longue durée de vie
- » Sécurité absolue dans le processus de travail
- » Excellent état de surface
- » Excellente stabilité d'usinage
- » Haute Exactitude
- » Outils disponibles dans deux longueurs
- » Grande flexibilité dans les champs d'utilisation

L'outil

- » Fraise VHM toriques avec 4 coupes effectives
- » Disponible en version courte et longue
- » Queue pour attachement selon la norme DIN 6535-HA (queue lisse)
- » Fraise détalonnée avec longueur utile importante
- » Hélice à 52°
- » Géométrie de coupe conçue spécialement pour les métaux durs et les géométries d'usinage compliquées
- » Micro-géométrie optimisée
- » Précision du contour de $10 \mu\text{m}$
- » Précision du rayon $0 +20 \mu\text{m}$



Longueur utile (N) pour des angles de dépouille (ϵ) de la pièce.

La nuance HX63[®]

Le carbure

- » Micro-grains HM *norme iso entre K10-K30*
- » Spécialement conçu pour les usinages durs – jusqu'à 63 HRC

Le revêtement

- » Revêtement AlTiN-Nano-composites conçu spécialement pour l'usinage des matières dures
- » Structure de couches très fine
- » Forte résistance à la corrosion et thermique
- » Ténacité extrême
- » Dureté extrême

La nuance HX70[®]

Le carbure

- » Micro-grains HM *norme iso entre K10-K30*
- » Spécialement conçu pour les usinages durs – jusqu'à environ 70 HRC

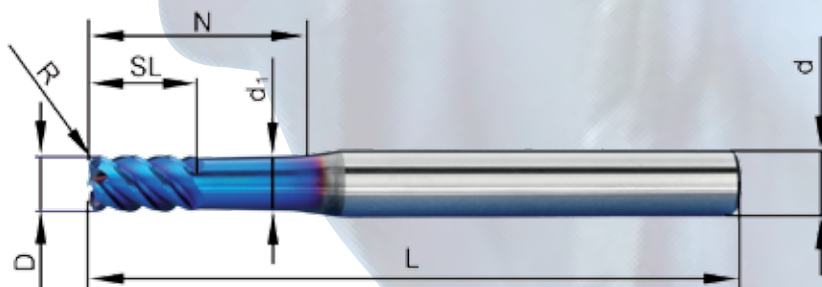
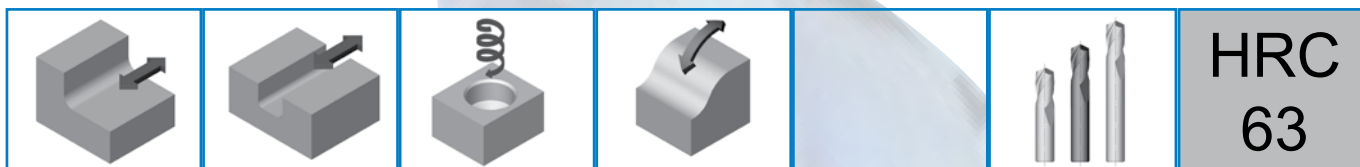
Le revêtement

- » Revêtement AlTiN-Nano-composites conçu spécialement pour l'usinage des matières dures
- » Structure de couches très fine
- » Forte résistance à la corrosion et thermique
- » Ténacité extrême
- » Dureté extrême

Domaines d'applications

- » Ébauche, semi finition, finition et de la fonte, de l'acier et tous les aciers trempés
- » HX63 pour les matières jusqu'à environ 63HRC
- » HX70 pour les matières jusqu'à environ 70HRC

Données techniques VHM 417-... HX63



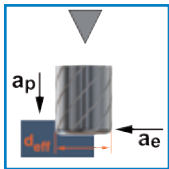
Tolérance \varnothing :

\varnothing 2,0 - 8,0 = $\begin{matrix} -0,015 \\ -0,025 \end{matrix}$

\varnothing 10,0 - 16,0 = $\begin{matrix} -0,020 \\ -0,035 \end{matrix}$

Référence	D	R $\begin{matrix} +0,020 \\ 0 \end{matrix}$	I	$N_{-0,2}$							d_1	d_{h6}	L	Z
				$\epsilon=0^\circ$	$\epsilon=0,5^\circ$	$\epsilon=1^\circ$	$\epsilon=1,5^\circ$	$\epsilon=2^\circ$	$\epsilon=2,5^\circ$	$\epsilon=3^\circ$				
VHM 417-02 R05 HX63	2	0,5	3	7,2	8,0	8,7	9,4	10,1	10,9	11,8	1,6	6	58	4
VHM 417-03 R05 HX63	3	0,5	5	10,8	11,9	12,9	13,8	14,7	15,8	17,0	2,6	6	58	4
VHM 417-04 R05 HX63	4	0,5	6	14,1	15,5	16,6	17,6	18,7	20,1	-	3,6	6	58	4
VHM 417-05 R05 HX63	5	0,5	8	18,1	19,9	21,1	-	-	-	-	4,6	6	58	4
VHM 417-06 R05 HX63	6	0,5	9	22,0	-	-	-	-	-	-	5,6	6	58	4
VHM 417-08 R05 HX63	8	0,5	12	28,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	64	4
VHM 417-10 R05 HX63	10	0,5	15	33,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	73	4
VHM 417-04 R10 HX63	4	1,0	6	14,1	15,4	16,5	17,5	18,6	19,9	-	3,6	6	58	4
VHM 417-05 R10 HX63	5	1,0	8	18,1	19,8	21,0	-	-	-	-	4,6	6	58	4
VHM 417-06 R10 HX63	6	1,0	9	22,0	-	-	-	-	-	-	5,6	6	58	4
VHM 417-08 R10 HX63	8	1,0	12	28,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	64	4
VHM 417-10 R10 HX63	10	1,0	15	33,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	73	4
VHM 417-12 R10 HX63	12	1,0	18	39,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	84	4
VHM 417-16 R10 HX63	16	1,0	24	45,0	-	-	-	-	-	-	15,6	16	93	4
VHM 417-08 R15 HX63	8	1,5	12	28,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	64	4
VHM 417-10 R15 HX63	10	1,5	15	33,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	73	4
VHM 417-12 R15 HX63	12	1,5	18	39,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	84	4
VHM 417-08 R20 HX63	8	2,0	12	28,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	64	4
VHM 417-10 R20 HX63	10	2,0	15	33,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	73	4
VHM 417-12 R20 HX63	12	2,0	18	39,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	84	4
VHM 417-16 R20 HX63	16	2,0	24	45,0	-	-	-	-	-	-	15,6	16	93	4

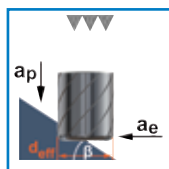
Paramètres indicatifs pour l'ébauche VHM 417-... HX63



Matière	D [mm]	R [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	β [°]	σ-eff [mm]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 38-48 HRC	2	0,5	150 (130 - 170)	0,030 (0,010 - 0,050)	0,07	0,13	0	1,51	31.610	3.795
	3	0,5	150 (130 - 170)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,11	0,20	0	2,61	18.270	2.815
	4	0,5	150 (130 - 170)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,14	0,26	0	3,69	12.930	2.430
	4	1,0	150 (130 - 170)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,14	0,26	0	3,02	15.810	3.120
	5	0,5	150 (130 - 170)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,18	0,33	0	4,76	10.030	2.225
	5	1,0	150 (130 - 170)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,18	0,33	0	4,13	11.560	2.695
	6	0,5	150 (130 - 170)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,21	0,39	0	5,81	8.210	2.100
	6	1,0	150 (130 - 170)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,21	0,39	0	5,23	9.140	2.455
	8	0,5	150 (130 - 170)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,28	0,52	0	7,90	6.050	1.960
	8	1,0	150 (130 - 170)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,28	0,52	0	7,39	6.460	2.200
	8	1,5	150 (130 - 170)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,28	0,52	0	6,75	7.080	2.520
	8	2,0	150 (130 - 170)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,28	0,52	0	6,04	7.900	2.945
	10	0,5	150 (130 - 170)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,35	0,65	0	9,95	4.800	1.880
	10	1,0	150 (130 - 170)	0,105 (0,085 - 0,125)	0,35	0,65	0	9,52	5.020	2.065
	10	1,5	150 (130 - 170)	0,110 (0,090 - 0,130)	0,35	0,65	0	8,93	5.350	2.305
	10	2,0	150 (130 - 170)	0,115 (0,095 - 0,135)	0,35	0,65	0	8,26	5.780	2.605
	12	1,0	150 (130 - 170)	0,120 (0,100 - 0,140)	0,42	0,78	0	11,63	4.110	1.985
	12	1,5	150 (130 - 170)	0,125 (0,105 - 0,145)	0,42	0,78	0	11,08	4.310	2.180
12	2,0	150 (130 - 170)	0,130 (0,110 - 0,150)	0,42	0,78	0	10,45	4.570	2.415	
16	1,0	150 (130 - 170)	0,155 (0,135 - 0,175)	0,56	1,04	0	15,80	3.020	1.890	
16	2,0	150 (130 - 170)	0,170 (0,150 - 0,190)	0,56	1,04	0	14,78	3.230	2.215	
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 48-56 HRC	2	0,5	120 (110 - 130)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,07	0,13	0	1,51	25.290	2.530
	3	0,5	120 (110 - 130)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,11	0,20	0	2,61	14.620	1.930
	4	0,5	120 (110 - 130)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,14	0,26	0	3,69	10.340	1.695
	4	1,0	120 (110 - 130)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,14	0,26	0	3,02	12.650	2.175
	5	0,5	120 (110 - 130)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,18	0,33	0	4,76	8.020	1.570
	5	1,0	120 (110 - 130)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,18	0,33	0	4,13	9.250	1.905
	6	0,5	120 (110 - 130)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,21	0,39	0	5,81	6.570	1.495
	6	1,0	120 (110 - 130)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,21	0,39	0	5,23	7.310	1.750
	8	0,5	120 (110 - 130)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,28	0,52	0	7,90	4.840	1.410
	8	1,0	120 (110 - 130)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,28	0,52	0	7,39	5.170	1.585
	8	1,5	120 (110 - 130)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,28	0,52	0	6,75	5.660	1.820
	8	2,0	120 (110 - 130)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,28	0,52	0	6,04	6.320	2.125
	10	0,5	120 (110 - 130)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,35	0,65	0	9,95	3.840	1.365
	10	1,0	120 (110 - 130)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,35	0,65	0	9,52	4.010	1.500
	10	1,5	120 (110 - 130)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,35	0,65	0	8,93	4.280	1.675
	10	2,0	120 (110 - 130)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,35	0,65	0	8,26	4.620	1.895
	12	1,0	120 (110 - 130)	0,110 (0,090 - 0,130)	0,42	0,78	0	11,63	3.280	1.450
	12	1,5	120 (110 - 130)	0,115 (0,095 - 0,135)	0,42	0,78	0	11,08	3.450	1.590
12	2,0	120 (110 - 130)	0,120 (0,100 - 0,140)	0,42	0,78	0	10,45	3.650	1.765	
16	1,0	120 (110 - 130)	0,145 (0,125 - 0,165)	0,56	1,04	0	15,80	2.420	1.390	
16	2,0	120 (110 - 130)	0,160 (0,140 - 0,180)	0,56	1,04	0	14,78	2.590	1.630	
Acier à outil Acier par traitement thermique 56-63 HRC	2	0,5	80 (70 - 90)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,07	0,13	0	1,51	16.860	1.685
	3	0,5	80 (70 - 90)	0,030 (0,010 - 0,050)	0,11	0,20	0	2,61	9.750	1.245
	4	0,5	80 (70 - 90)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,14	0,26	0	3,69	6.890	1.075
	4	1,0	80 (70 - 90)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,14	0,26	0	3,02	8.430	1.380
	5	0,5	80 (70 - 90)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,18	0,33	0	4,76	5.350	985
	5	1,0	80 (70 - 90)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,18	0,33	0	4,13	6.170	1.190
	6	0,5	80 (70 - 90)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,21	0,39	0	5,81	4.380	930
	6	1,0	80 (70 - 90)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,21	0,39	0	5,23	4.870	1.085
	8	0,5	80 (70 - 90)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,28	0,52	0	7,90	3.220	865
	8	1,0	80 (70 - 90)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,28	0,52	0	7,39	3.450	970
	8	1,5	80 (70 - 90)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,28	0,52	0	6,75	3.780	1.110
	8	2,0	80 (70 - 90)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,28	0,52	0	6,04	4.220	1.300
	10	0,5	80 (70 - 90)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,35	0,65	0	9,95	2.560	830
	10	1,0	80 (70 - 90)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,35	0,65	0	9,52	2.670	910
	10	1,5	80 (70 - 90)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,35	0,65	0	8,93	2.850	1.015
	10	2,0	80 (70 - 90)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,35	0,65	0	8,26	3.080	1.150
	12	1,0	80 (70 - 90)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,42	0,78	0	11,63	2.190	875
	12	1,5	80 (70 - 90)	0,105 (0,085 - 0,125)	0,42	0,78	0	11,08	2.300	960
12	2,0	80 (70 - 90)	0,110 (0,090 - 0,130)	0,42	0,78	0	10,45	2.440	1.065	
16	1,0	80 (70 - 90)	0,130 (0,110 - 0,150)	0,56	1,04	0	15,80	1.610	830	
16	2,0	80 (70 - 90)	0,140 (0,120 - 0,160)	0,56	1,04	0	14,78	1.720	975	

Paramètres pour la finition -voir page suivante-

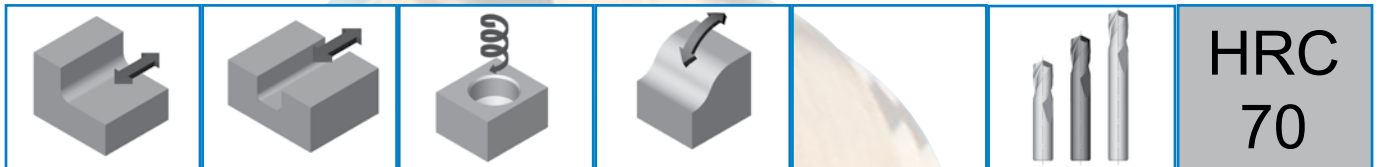
Paramètres indicatifs pour la finition VHM 417-... HX63



Matière	D [mm]	R [mm]	Vc [mm]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	β [°]	σ-eff [mm]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 38-48 HRC	2	0,5	360 (320 - 400)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,10	0,10	45	1,99	57.590	10.365
	3	0,5	360 (320 - 400)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,12	0,12	45	3,00	38.250	9.640
	4	0,5	360 (320 - 400)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,13	0,13	45	4,00	28.650	9.285
	4	1,0	360 (320 - 400)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,13	0,13	45	3,93	29.160	9.920
	5	0,5	360 (320 - 400)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,15	0,15	45	5,00	22.920	9.075
	5	1,0	360 (320 - 400)	0,105 (0,085 - 0,125)	0,15	0,15	45	4,95	23.170	9.635
	6	0,5	360 (320 - 400)	0,115 (0,095 - 0,135)	0,17	0,17	45	6,00	19.100	8.940
	6	1,0	360 (320 - 400)	0,125 (0,105 - 0,145)	0,17	0,17	45	5,96	19.230	9.450
	8	0,5	360 (320 - 400)	0,155 (0,135 - 0,175)	0,20	0,20	45	7,99	14.340	8.775
	8	1,0	360 (320 - 400)	0,160 (0,140 - 0,180)	0,20	0,20	45	7,98	14.360	9.230
	8	1,5	360 (320 - 400)	0,170 (0,150 - 0,190)	0,20	0,20	45	7,89	14.520	9.775
	8	2,0	360 (320 - 400)	0,175 (0,155 - 0,195)	0,20	0,20	45	7,77	14.740	10.375
	10	0,5	360 (320 - 400)	0,190 (0,170 - 0,210)	0,23	0,23	45	9,98	11.480	8.680
	10	1,0	360 (320 - 400)	0,200 (0,180 - 0,220)	0,23	0,23	45	9,99	11.470	9.105
	10	1,5	360 (320 - 400)	0,210 (0,190 - 0,230)	0,23	0,23	45	9,92	11.550	9.605
	10	2,0	360 (320 - 400)	0,215 (0,195 - 0,235)	0,23	0,23	45	9,82	11.670	10.145
	12	1,0	360 (320 - 400)	0,235 (0,215 - 0,255)	0,26	0,26	45	12,00	9.550	9.025
	12	1,5	360 (320 - 400)	0,250 (0,230 - 0,270)	0,26	0,26	45	11,95	9.590	9.495
12	2,0	360 (320 - 400)	0,260 (0,240 - 0,280)	0,26	0,26	45	11,86	9.670	10.005	
16	1,0	360 (320 - 400)	0,310 (0,290 - 0,330)	0,47	0,47	45	15,95	7.180	8.960	
16	2,0	360 (320 - 400)	0,340 (0,320 - 0,360)	0,68	0,68	45	15,99	7.170	9.790	
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 48-56 HRC	2	0,5	250 (220 - 280)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,10	0,10	45	1,99	39.990	7.200
	3	0,5	250 (220 - 280)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,12	0,12	45	3,00	26.560	6.585
	4	0,5	250 (220 - 280)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,13	0,13	45	4,00	19.900	6.285
	4	1,0	250 (220 - 280)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,13	0,13	45	3,93	20.250	6.720
	5	0,5	250 (220 - 280)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,15	0,15	45	5,00	15.920	6.110
	5	1,0	250 (220 - 280)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,15	0,15	45	4,95	16.090	6.490
	6	0,5	250 (220 - 280)	0,115 (0,095 - 0,135)	0,17	0,17	45	6,00	13.270	5.995
	6	1,0	250 (220 - 280)	0,120 (0,100 - 0,140)	0,17	0,17	45	5,96	13.360	6.340
	8	0,5	250 (220 - 280)	0,145 (0,125 - 0,165)	0,20	0,20	45	7,99	9.960	5.855
	8	1,0	250 (220 - 280)	0,155 (0,135 - 0,175)	0,20	0,20	45	7,98	9.970	6.160
	8	1,5	250 (220 - 280)	0,160 (0,140 - 0,180)	0,20	0,20	45	7,89	10.080	6.520
	8	2,0	250 (220 - 280)	0,170 (0,150 - 0,190)	0,20	0,20	45	7,77	10.240	6.925
	10	0,5	250 (220 - 280)	0,180 (0,160 - 0,200)	0,23	0,23	45	9,98	7.980	5.775
	10	1,0	250 (220 - 280)	0,190 (0,170 - 0,210)	0,23	0,23	45	9,99	7.970	6.055
	10	1,5	250 (220 - 280)	0,200 (0,180 - 0,220)	0,23	0,23	45	9,92	8.020	6.385
	10	2,0	250 (220 - 280)	0,210 (0,190 - 0,230)	0,23	0,23	45	9,82	8.110	6.750
	12	1,0	250 (220 - 280)	0,225 (0,205 - 0,245)	0,26	0,26	45	12,00	6.630	5.990
	12	1,5	250 (220 - 280)	0,235 (0,215 - 0,255)	0,26	0,26	45	11,95	6.660	6.300
12	2,0	250 (220 - 280)	0,245 (0,225 - 0,265)	0,26	0,26	45	11,86	6.710	6.640	
16	1,0	250 (220 - 280)	0,295 (0,275 - 0,315)	0,47	0,47	45	15,95	4.990	5.930	
16	2,0	250 (220 - 280)	0,325 (0,305 - 0,345)	0,68	0,68	45	15,99	4.980	6.475	
Acier à outil Acier par traitement thermique 56-63 HRC	2	0,5	180 (160 - 200)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,10	0,10	45	1,99	28.790	4.605
	3	0,5	180 (160 - 200)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,12	0,12	45	3,00	19.120	4.245
	4	0,5	180 (160 - 200)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,13	0,13	45	4,00	14.330	4.070
	4	1,0	180 (160 - 200)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,13	0,13	45	3,93	14.580	4.345
	5	0,5	180 (160 - 200)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,15	0,15	45	5,00	11.460	3.965
	5	1,0	180 (160 - 200)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,15	0,15	45	4,95	11.590	4.210
	6	0,5	180 (160 - 200)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,17	0,17	45	6,00	9.550	3.895
	6	1,0	180 (160 - 200)	0,105 (0,085 - 0,125)	0,17	0,17	45	5,96	9.620	4.120
	8	0,5	180 (160 - 200)	0,135 (0,115 - 0,155)	0,20	0,20	45	7,99	7.170	3.815
	8	1,0	180 (160 - 200)	0,140 (0,120 - 0,160)	0,20	0,20	45	7,98	7.180	4.010
	8	1,5	180 (160 - 200)	0,145 (0,125 - 0,165)	0,20	0,20	45	7,89	7.260	4.250
	8	2,0	180 (160 - 200)	0,155 (0,135 - 0,175)	0,20	0,20	45	7,77	7.370	4.510
	10	0,5	180 (160 - 200)	0,165 (0,145 - 0,185)	0,23	0,23	45	9,98	5.740	3.765
	10	1,0	180 (160 - 200)	0,170 (0,150 - 0,190)	0,23	0,23	45	9,99	5.730	3.950
	10	1,5	180 (160 - 200)	0,180 (0,160 - 0,200)	0,23	0,23	45	9,92	5.770	4.165
	10	2,0	180 (160 - 200)	0,190 (0,170 - 0,210)	0,23	0,23	45	9,82	5.840	4.400
	12	1,0	180 (160 - 200)	0,205 (0,185 - 0,225)	0,26	0,26	45	12,00	4.780	3.910
	12	1,5	180 (160 - 200)	0,215 (0,195 - 0,235)	0,26	0,26	45	11,95	4.800	4.115
12	2,0	180 (160 - 200)	0,225 (0,205 - 0,245)	0,26	0,26	45	11,86	4.830	4.335	
16	1,0	180 (160 - 200)	0,270 (0,250 - 0,290)	0,47	0,47	45	15,95	3.590	3.875	
16	2,0	180 (160 - 200)	0,295 (0,275 - 0,315)	0,68	0,68	45	15,99	3.580	4.235	

Paramètres pour l' ébauche - voir page précédente-

Données techniques VHM 417-... HX70



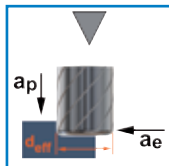
Tolérance ø:

ø 2,0 - 8,0 = -0,015
-0,025

ø 10,0 - 16,0 = -0,020
-0,035

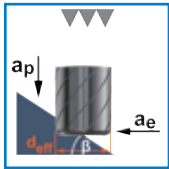
Référence	D	R +0,020 0	l	N _{0,2}								d ₁	d _{h6}	L	Z
				ε=0°	ε=0,5°	ε=1°	ε=1,5°	ε=2°	ε=2,5°	ε=3°					
VHM 417-02 R05 HX70	2	0,5	3	7,2	8,0	8,7	9,4	10,1	10,9	11,8	1,6	6	58	4	
VHM 417-03 R05 HX70	3	0,5	5	10,8	11,9	12,9	13,8	14,7	15,8	17,0	2,6	6	58	4	
VHM 417-04 R05 HX70	4	0,5	6	14,1	15,5	16,6	17,6	18,7	20,1	-	3,6	6	58	4	
VHM 417-05 R05 HX70	5	0,5	8	18,1	19,9	21,1	-	-	-	-	4,6	6	58	4	
VHM 417-06 R05 HX70	6	0,5	9	22,0	-	-	-	-	-	-	5,6	6	58	4	
VHM 417-08 R05 HX70	8	0,5	12	28,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	64	4	
VHM 417-10 R05 HX70	10	0,5	15	33,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	73	4	
VHM 417-04 R10 HX70	4	1,0	6	14,1	15,4	16,5	17,5	18,6	19,9	-	3,6	6	58	4	
VHM 417-05 R10 HX70	5	1,0	8	18,1	19,8	21,0	-	-	-	-	4,6	6	58	4	
VHM 417-06 R10 HX70	6	1,0	9	22,0	-	-	-	-	-	-	5,6	6	58	4	
VHM 417-08 R10 HX70	8	1,0	12	28,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	64	4	
VHM 417-10 R10 HX70	10	1,0	15	33,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	73	4	
VHM 417-12 R10 HX70	12	1,0	18	39,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	84	4	
VHM 417-16 R10 HX70	16	1,0	24	45,0	-	-	-	-	-	-	15,6	16	93	4	
VHM 417-08 R15 HX70	8	1,5	12	28,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	64	4	
VHM 417-10 R15 HX70	10	1,5	15	33,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	73	4	
VHM 417-12 R15 HX70	12	1,5	18	39,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	84	4	
VHM 417-08 R20 HX70	8	2,0	12	28,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	64	4	
VHM 417-10 R20 HX70	10	2,0	15	33,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	73	4	
VHM 417-12 R20 HX70	12	2,0	18	39,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	84	4	
VHM 417-16 R20 HX70	16	2,0	24	45,0	-	-	-	-	-	-	15,6	16	93	4	

Paramètres indicatifs pour l'ébauche VHM 417-... HX70



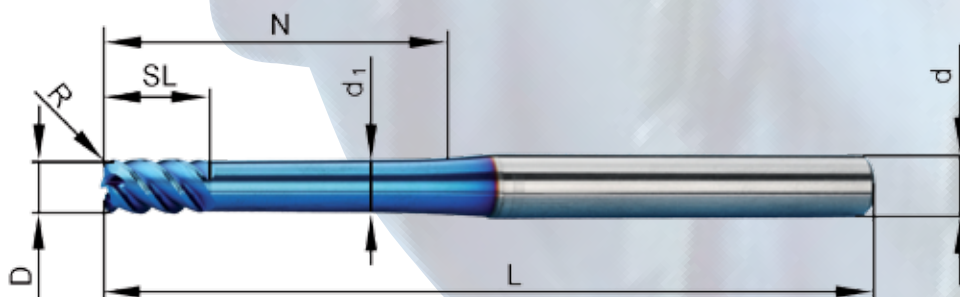
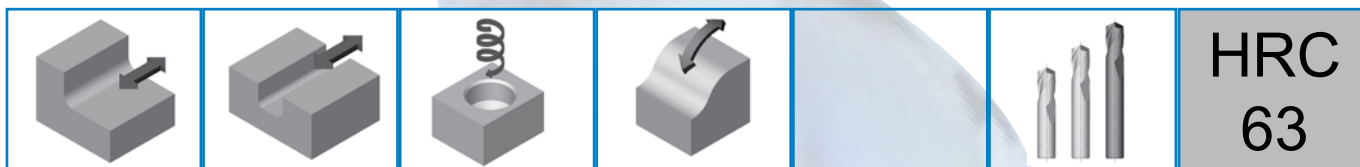
Matière	D [mm]	R [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	β [°]	σ-eff [mm]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 48-56 HRC	2	0,5	120 (110 - 130)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,07	0,13	0	1,51	25.290	2.530
	3	0,5	120 (110 - 130)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,11	0,20	0	2,61	14.620	1.930
	4	0,5	120 (110 - 130)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,14	0,26	0	3,69	10.340	1.695
	4	1,0	120 (110 - 130)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,14	0,26	0	3,02	12.650	2.175
	5	0,5	120 (110 - 130)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,18	0,33	0	4,76	8.020	1.570
	5	1,0	120 (110 - 130)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,18	0,33	0	4,13	9.250	1.905
	6	0,5	120 (110 - 130)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,21	0,39	0	5,81	6.570	1.495
	6	1,0	120 (110 - 130)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,21	0,39	0	5,23	7.310	1.750
	8	0,5	120 (110 - 130)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,28	0,52	0	7,90	4.840	1.410
	8	1,0	120 (110 - 130)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,28	0,52	0	7,39	5.170	1.585
	8	1,5	120 (110 - 130)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,28	0,52	0	6,75	5.660	1.820
	8	2,0	120 (110 - 130)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,28	0,52	0	6,04	6.320	2.125
	10	0,5	120 (110 - 130)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,35	0,65	0	9,95	3.840	1.365
	10	1,0	120 (110 - 130)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,35	0,65	0	9,52	4.010	1.500
	10	1,5	120 (110 - 130)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,35	0,65	0	8,93	4.280	1.675
	10	2,0	120 (110 - 130)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,35	0,65	0	8,26	4.620	1.895
	12	1,0	120 (110 - 130)	0,110 (0,090 - 0,130)	0,42	0,78	0	11,63	3.280	1.450
	12	1,5	120 (110 - 130)	0,115 (0,095 - 0,135)	0,42	0,78	0	11,08	3.450	1.590
12	2,0	120 (110 - 130)	0,120 (0,100 - 0,140)	0,42	0,78	0	10,45	3.650	1.765	
16	1,0	120 (110 - 130)	0,145 (0,125 - 0,165)	0,56	1,04	0	15,80	2.420	1.390	
16	2,0	120 (110 - 130)	0,160 (0,140 - 0,180)	0,56	1,04	0	14,78	2.590	1.630	
Acier à outil Acier par traitement thermique 56-63 HRC	2	0,5	80 (70 - 90)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,07	0,13	0	1,51	16.860	1.685
	3	0,5	80 (70 - 90)	0,030 (0,010 - 0,050)	0,11	0,20	0	2,61	9.750	1.245
	4	0,5	80 (70 - 90)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,14	0,26	0	3,69	6.890	1.075
	4	1,0	80 (70 - 90)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,14	0,26	0	3,02	8.430	1.380
	5	0,5	80 (70 - 90)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,18	0,33	0	4,76	5.350	985
	5	1,0	80 (70 - 90)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,18	0,33	0	4,13	6.170	1.190
	6	0,5	80 (70 - 90)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,21	0,39	0	5,81	4.380	930
	6	1,0	80 (70 - 90)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,21	0,39	0	5,23	4.870	1.085
	8	0,5	80 (70 - 90)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,28	0,52	0	7,90	3.220	865
	8	1,0	80 (70 - 90)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,28	0,52	0	7,39	3.450	970
	8	1,5	80 (70 - 90)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,28	0,52	0	6,75	3.780	1.110
	8	2,0	80 (70 - 90)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,28	0,52	0	6,04	4.220	1.300
	10	0,5	80 (70 - 90)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,35	0,65	0	9,95	2.560	830
	10	1,0	80 (70 - 90)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,35	0,65	0	9,52	2.670	910
	10	1,5	80 (70 - 90)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,35	0,65	0	8,93	2.850	1.015
	10	2,0	80 (70 - 90)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,35	0,65	0	8,26	3.080	1.150
	12	1,0	80 (70 - 90)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,42	0,78	0	11,63	2.190	875
	12	1,5	80 (70 - 90)	0,105 (0,085 - 0,125)	0,42	0,78	0	11,08	2.300	960
12	2,0	80 (70 - 90)	0,110 (0,090 - 0,130)	0,42	0,78	0	10,45	2.440	1.065	
16	1,0	80 (70 - 90)	0,130 (0,110 - 0,150)	0,56	1,04	0	15,80	1.610	830	
16	2,0	80 (70 - 90)	0,140 (0,120 - 0,160)	0,56	1,04	0	14,78	1.720	975	
Acier à outil Acier par traitement thermique 63-70 HRC	2	0,5	50 (40 - 60)	0,015 (0,005 - 0,035)	0,07	0,13	0	1,51	10.540	630
	3	0,5	50 (40 - 60)	0,020 (0,005 - 0,040)	0,11	0,20	0	2,61	6.090	485
	4	0,5	50 (40 - 60)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,14	0,26	0	3,69	4.310	430
	4	1,0	50 (40 - 60)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,14	0,26	0	3,02	5.270	555
	5	0,5	50 (40 - 60)	0,030 (0,010 - 0,050)	0,18	0,33	0	4,76	3.340	400
	5	1,0	50 (40 - 60)	0,030 (0,010 - 0,050)	0,18	0,33	0	4,13	3.850	485
	6	0,5	50 (40 - 60)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,21	0,39	0	5,81	2.740	385
	6	1,0	50 (40 - 60)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,21	0,39	0	5,23	3.050	445
	8	0,5	50 (40 - 60)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,28	0,52	0	7,90	2.020	360
	8	1,0	50 (40 - 60)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,28	0,52	0	7,39	2.150	405
	8	1,5	50 (40 - 60)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,28	0,52	0	6,75	2.360	465
	8	2,0	50 (40 - 60)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,28	0,52	0	6,04	2.630	545
	10	0,5	50 (40 - 60)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,35	0,65	0	9,95	1.600	350
	10	1,0	50 (40 - 60)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,35	0,65	0	9,52	1.670	385
	10	1,5	50 (40 - 60)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,35	0,65	0	8,93	1.780	430
	10	2,0	50 (40 - 60)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,35	0,65	0	8,26	1.930	485
	12	1,0	50 (40 - 60)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,42	0,78	0	11,63	1.370	375
	12	1,5	50 (40 - 60)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,42	0,78	0	11,08	1.440	410
12	2,0	50 (40 - 60)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,42	0,78	0	10,45	1.520	455	
16	1,0	50 (40 - 60)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,56	1,04	0	15,80	1.010	360	
16	2,0	50 (40 - 60)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,56	1,04	0	14,78	1.080	420	

Paramètres indicatifs pour la finition VHM 417-... HX70



Matière	D [mm]	R [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	β [°]	σ-eff [mm]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 48-56 HRC	2	0,5	250 (220 - 280)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,10	0,10	45	1,99	39.990	7.200
	3	0,5	250 (220 - 280)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,12	0,12	45	3,00	26.560	6.585
	4	0,5	250 (220 - 280)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,13	0,13	45	4,00	19.900	6.285
	4	1,0	250 (220 - 280)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,13	0,13	45	3,93	20.250	6.720
	5	0,5	250 (220 - 280)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,15	0,15	45	5,00	15.920	6.110
	5	1,0	250 (220 - 280)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,15	0,15	45	4,95	16.090	6.490
	6	0,5	250 (220 - 280)	0,115 (0,095 - 0,135)	0,17	0,17	45	6,00	13.270	5.995
	6	1,0	250 (220 - 280)	0,120 (0,100 - 0,140)	0,17	0,17	45	5,96	13.360	6.340
	8	0,5	250 (220 - 280)	0,145 (0,125 - 0,165)	0,20	0,20	45	7,99	9.960	5.855
	8	1,0	250 (220 - 280)	0,155 (0,135 - 0,175)	0,20	0,20	45	7,98	9.970	6.160
	8	1,5	250 (220 - 280)	0,160 (0,140 - 0,180)	0,20	0,20	45	7,89	10.080	6.520
	8	2,0	250 (220 - 280)	0,170 (0,150 - 0,190)	0,20	0,20	45	7,77	10.240	6.925
	10	0,5	250 (220 - 280)	0,180 (0,160 - 0,200)	0,23	0,23	45	9,98	7.980	5.775
	10	1,0	250 (220 - 280)	0,190 (0,170 - 0,210)	0,23	0,23	45	9,99	7.970	6.055
	10	1,5	250 (220 - 280)	0,200 (0,180 - 0,220)	0,23	0,23	45	9,92	8.020	6.385
	10	2,0	250 (220 - 280)	0,210 (0,190 - 0,230)	0,23	0,23	45	9,82	8.110	6.750
12	1,0	250 (220 - 280)	0,225 (0,205 - 0,245)	0,26	0,26	45	12,00	6.630	5.990	
12	1,5	250 (220 - 280)	0,235 (0,215 - 0,255)	0,26	0,26	45	11,95	6.660	6.300	
12	2,0	250 (220 - 280)	0,245 (0,225 - 0,265)	0,26	0,26	45	11,86	6.710	6.640	
16	1,0	250 (220 - 280)	0,295 (0,275 - 0,315)	0,47	0,47	45	15,95	4.990	5.930	
16	2,0	250 (220 - 280)	0,325 (0,305 - 0,345)	0,68	0,68	45	15,99	4.980	6.475	
Acier à outil Acier par traitement thermique 56-63 HRC	2	0,5	180 (160 - 200)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,10	0,10	45	1,99	28.790	4.605
	3	0,5	180 (160 - 200)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,12	0,12	45	3,00	19.120	4.245
	4	0,5	180 (160 - 200)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,13	0,13	45	4,00	14.330	4.070
	4	1,0	180 (160 - 200)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,13	0,13	45	3,93	14.580	4.345
	5	0,5	180 (160 - 200)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,15	0,15	45	5,00	11.460	3.965
	5	1,0	180 (160 - 200)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,15	0,15	45	4,95	11.590	4.210
	6	0,5	180 (160 - 200)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,17	0,17	45	6,00	9.550	3.895
	6	1,0	180 (160 - 200)	0,105 (0,085 - 0,125)	0,17	0,17	45	5,96	9.620	4.120
	8	0,5	180 (160 - 200)	0,135 (0,115 - 0,155)	0,20	0,20	45	7,99	7.170	3.815
	8	1,0	180 (160 - 200)	0,140 (0,120 - 0,160)	0,20	0,20	45	7,98	7.180	4.010
	8	1,5	180 (160 - 200)	0,145 (0,125 - 0,165)	0,20	0,20	45	7,89	7.260	4.250
	8	2,0	180 (160 - 200)	0,155 (0,135 - 0,175)	0,20	0,20	45	7,77	7.370	4.510
	10	0,5	180 (160 - 200)	0,165 (0,145 - 0,185)	0,23	0,23	45	9,98	5.740	3.765
	10	1,0	180 (160 - 200)	0,170 (0,150 - 0,190)	0,23	0,23	45	9,99	5.730	3.950
	10	1,5	180 (160 - 200)	0,180 (0,160 - 0,200)	0,23	0,23	45	9,92	5.770	4.165
	10	2,0	180 (160 - 200)	0,190 (0,170 - 0,210)	0,23	0,23	45	9,82	5.840	4.400
12	1,0	180 (160 - 200)	0,205 (0,185 - 0,225)	0,26	0,26	45	12,00	4.780	3.910	
12	1,5	180 (160 - 200)	0,215 (0,195 - 0,235)	0,26	0,26	45	11,95	4.800	4.115	
12	2,0	180 (160 - 200)	0,225 (0,205 - 0,245)	0,26	0,26	45	11,86	4.830	4.335	
16	1,0	180 (160 - 200)	0,270 (0,250 - 0,290)	0,47	0,47	45	15,95	3.590	3.875	
16	2,0	180 (160 - 200)	0,295 (0,275 - 0,315)	0,68	0,68	45	15,99	3.580	4.235	
Acier à outil Acier par traitement thermique 63-70 HRC	2	0,5	100 (90 - 110)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,10	0,10	45	1,99	16.000	1.600
	3	0,5	100 (90 - 110)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,12	0,12	45	3,00	10.620	1.445
	4	0,5	100 (90 - 110)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,13	0,13	45	4,00	7.960	1.370
	4	1,0	100 (90 - 110)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,13	0,13	45	3,93	8.100	1.460
	5	0,5	100 (90 - 110)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,15	0,15	45	5,00	6.370	1.325
	5	1,0	100 (90 - 110)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,15	0,15	45	4,95	6.440	1.405
	6	0,5	100 (90 - 110)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,17	0,17	45	6,00	5.310	1.295
	6	1,0	100 (90 - 110)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,17	0,17	45	5,96	5.340	1.370
	8	0,5	100 (90 - 110)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,20	0,20	45	7,99	3.980	1.260
	8	1,0	100 (90 - 110)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,20	0,20	45	7,98	3.990	1.325
	8	1,5	100 (90 - 110)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,20	0,20	45	7,89	4.030	1.400
	8	2,0	100 (90 - 110)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,20	0,20	45	7,77	4.100	1.490
	10	0,5	100 (90 - 110)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,23	0,23	45	9,98	3.190	1.235
	10	1,0	100 (90 - 110)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,23	0,23	45	9,99	3.190	1.300
	10	1,5	100 (90 - 110)	0,105 (0,085 - 0,125)	0,23	0,23	45	9,92	3.210	1.370
	10	2,0	100 (90 - 110)	0,110 (0,090 - 0,130)	0,23	0,23	45	9,82	3.240	1.445
12	1,0	100 (90 - 110)	0,120 (0,100 - 0,140)	0,26	0,26	45	12,00	2.650	1.280	
12	1,5	100 (90 - 110)	0,125 (0,105 - 0,145)	0,26	0,26	45	11,95	2.660	1.350	
12	2,0	100 (90 - 110)	0,130 (0,110 - 0,150)	0,26	0,26	45	11,86	2.680	1.420	
16	1,0	100 (90 - 110)	0,160 (0,140 - 0,180)	0,47	0,47	45	15,95	2.000	1.265	
16	2,0	100 (90 - 110)	0,175 (0,155 - 0,195)	0,68	0,68	45	15,99	1.990	1.380	

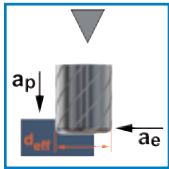
Données techniques VHM 418-... HX63



Tolérance ø:
 ø 2,0 - 8,0 = $\begin{matrix} -0,015 \\ -0,025 \end{matrix}$
 ø 10,0 - 16,0 = $\begin{matrix} -0,020 \\ -0,035 \end{matrix}$

Référence	D	R $\begin{matrix} +0,020 \\ 0 \end{matrix}$	l	N _{0,2}							d ₁	d _{h6}	L	Z
				ε=0°	ε=0,5°	ε=1°	ε=1,5°	ε=2°	ε=2,5°	ε=3°				
VHM 418-02 R05 HX63	2	0,5	3	11,2	13,8	16,0	18,3	21,3	25,5	31,9	1,6	6	73	4
VHM 418-03 R05 HX63	3	0,5	5	17,4	20,9	23,7	26,9	31,1	-	-	2,6	6	73	4
VHM 418-04 R05 HX63	4	0,5	6	23,1	27,4	30,7	34,8	-	-	-	3,6	6	73	4
VHM 418-05 R05 HX63	5	0,5	8	29,6	34,7	-	-	-	-	-	4,6	6	73	4
VHM 418-06 R05 HX63	6	0,5	9	37,0	-	-	-	-	-	-	5,6	6	73	4
VHM 418-08 R05 HX63	8	0,5	12	48,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	84	4
VHM 418-10 R05 HX63	10	0,5	15	53,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	93	4
VHM 418-04 R10 HX63	4	1,0	6	23,1	27,3	30,6	34,6	-	-	-	3,6	6	73	4
VHM 418-05 R10 HX63	5	1,0	8	29,6	34,7	-	-	-	-	-	4,6	6	73	4
VHM 418-06 R10 HX63	6	1,0	9	37,0	-	-	-	-	-	-	5,6	6	73	4
VHM 418-08 R10 HX63	8	1,0	12	48,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	84	4
VHM 418-10 R10 HX63	10	1,0	15	53,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	93	4
VHM 418-12 R10 HX63	12	1,0	18	65,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	110	4
VHM 418-16 R10 HX63	16	1,0	24	92,0	-	-	-	-	-	-	15,6	16	140	4
VHM 418-08 R15 HX63	8	1,5	12	48,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	84	4
VHM 418-10 R15 HX63	10	1,5	15	53,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	93	4
VHM 418-12 R15 HX63	12	1,5	18	65,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	110	4
VHM 418-08 R20 HX63	8	2,0	12	48,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	84	4
VHM 418-10 R20 HX63	10	2,0	15	53,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	93	4
VHM 418-12 R20 HX63	12	2,0	18	65,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	110	4
VHM 418-16 R20 HX63	16	2,0	24	92,0	-	-	-	-	-	-	15,6	16	140	4

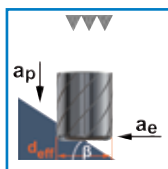
Paramètres indicatifs pour l'ébauche VHM 418-... HX63



Matière	D [mm]	R [mm]	V _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	β [°]	ø-eff [mm]	n [min ⁻¹]	V _f [mm/min]
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 38-48 HRC	2	0,5	150 (130 - 170)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,07	0,13	0	1,49	32.130	3.470
	3	0,5	150 (130 - 170)	0,035 (0,010 - 0,050)	0,10	0,20	0	2,59	18.470	2.560
	4	0,5	150 (130 - 170)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,13	0,26	0	3,66	13.030	2.205
	4	1,0	150 (130 - 170)	0,045 (0,020 - 0,060)	0,13	0,26	0	2,97	16.070	2.855
	5	0,5	150 (130 - 170)	0,050 (0,025 - 0,065)	0,16	0,33	0	4,73	10.100	2.015
	5	1,0	150 (130 - 170)	0,050 (0,025 - 0,065)	0,16	0,33	0	4,08	11.710	2.455
	6	0,5	150 (130 - 170)	0,060 (0,030 - 0,070)	0,19	0,39	0	5,78	8.260	1.900
	6	1,0	150 (130 - 170)	0,060 (0,035 - 0,075)	0,19	0,39	0	5,17	9.240	2.235
	8	0,5	150 (130 - 170)	0,075 (0,045 - 0,085)	0,25	0,52	0	7,87	6.070	1.770
	8	1,0	150 (130 - 170)	0,075 (0,050 - 0,090)	0,25	0,52	0	7,33	6.520	1.995
	8	1,5	150 (130 - 170)	0,080 (0,050 - 0,090)	0,25	0,52	0	6,66	7.160	2.300
	8	2,0	150 (130 - 170)	0,085 (0,055 - 0,095)	0,25	0,52	0	5,94	8.030	2.695
	10	0,5	150 (130 - 170)	0,090 (0,060 - 0,100)	0,32	0,65	0	9,93	4.810	1.695
	10	1,0	150 (130 - 170)	0,095 (0,065 - 0,105)	0,32	0,65	0	9,46	5.050	1.870
	10	1,5	150 (130 - 170)	0,095 (0,065 - 0,105)	0,32	0,65	0	8,84	5.400	2.095
	10	2,0	150 (130 - 170)	0,100 (0,070 - 0,110)	0,32	0,65	0	8,15	5.860	2.375
	12	1,0	150 (130 - 170)	0,110 (0,075 - 0,115)	0,38	0,78	0	11,57	4.130	1.795
	12	1,5	150 (130 - 170)	0,115 (0,080 - 0,120)	0,38	0,78	0	10,99	4.340	1.980
12	2,0	150 (130 - 170)	0,120 (0,085 - 0,125)	0,38	0,78	0	10,34	4.620	2.200	
16	1,0	150 (130 - 170)	0,140 (0,105 - 0,145)	0,51	1,04	0	15,74	3.030	1.710	
16	2,0	150 (130 - 170)	0,155 (0,120 - 0,160)	0,51	1,04	0	14,65	3.260	2.010	
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 48-56 HRC	2	0,5	120 (110 - 130)	0,025 (0,005 - 0,040)	0,07	0,13	0	1,49	25.710	2.315
	3	0,5	120 (110 - 130)	0,030 (0,005 - 0,045)	0,10	0,20	0	2,59	14.780	1.755
	4	0,5	120 (110 - 130)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,13	0,26	0	3,66	10.430	1.540
	4	1,0	120 (110 - 130)	0,040 (0,015 - 0,055)	0,13	0,26	0	2,97	12.850	1.990
	5	0,5	120 (110 - 130)	0,045 (0,020 - 0,060)	0,16	0,33	0	4,73	8.080	1.425
	5	1,0	120 (110 - 130)	0,045 (0,020 - 0,060)	0,16	0,33	0	4,08	9.370	1.735
	6	0,5	120 (110 - 130)	0,050 (0,025 - 0,065)	0,19	0,39	0	5,78	6.610	1.355
	6	1,0	120 (110 - 130)	0,055 (0,030 - 0,070)	0,19	0,39	0	5,17	7.390	1.590
	8	0,5	120 (110 - 130)	0,065 (0,040 - 0,080)	0,25	0,52	0	7,87	4.850	1.275
	8	1,0	120 (110 - 130)	0,070 (0,040 - 0,080)	0,25	0,52	0	7,33	5.210	1.440
	8	1,5	120 (110 - 130)	0,070 (0,045 - 0,085)	0,25	0,52	0	6,66	5.730	1.655
	8	2,0	120 (110 - 130)	0,075 (0,045 - 0,085)	0,25	0,52	0	5,94	6.430	1.940
	10	0,5	120 (110 - 130)	0,080 (0,050 - 0,090)	0,32	0,65	0	9,93	3.850	1.230
	10	1,0	120 (110 - 130)	0,085 (0,055 - 0,095)	0,32	0,65	0	9,46	4.040	1.360
	10	1,5	120 (110 - 130)	0,090 (0,060 - 0,100)	0,32	0,65	0	8,84	4.320	1.520
	10	2,0	120 (110 - 130)	0,090 (0,060 - 0,100)	0,32	0,65	0	8,15	4.680	1.725
	12	1,0	120 (110 - 130)	0,100 (0,070 - 0,110)	0,38	0,78	0	11,57	3.300	1.310
	12	1,5	120 (110 - 130)	0,105 (0,075 - 0,115)	0,38	0,78	0	10,99	3.480	1.445
12	2,0	120 (110 - 130)	0,110 (0,075 - 0,115)	0,38	0,78	0	10,34	3.690	1.605	
16	1,0	120 (110 - 130)	0,130 (0,095 - 0,135)	0,51	1,04	0	15,74	2.430	1.255	
16	2,0	120 (110 - 130)	0,140 (0,105 - 0,145)	0,51	1,04	0	14,65	2.610	1.480	
Acier à outil Acier par traitement thermique 56-63 HRC	2	0,5	80 (70 - 90)	0,025 (0,005 - 0,040)	0,07	0,13	0	1,49	17.140	1.540
	3	0,5	80 (70 - 90)	0,030 (0,005 - 0,045)	0,10	0,20	0	2,59	9.850	1.135
	4	0,5	80 (70 - 90)	0,035 (0,010 - 0,050)	0,13	0,26	0	3,66	6.950	975
	4	1,0	80 (70 - 90)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,13	0,26	0	2,97	8.570	1.265
	5	0,5	80 (70 - 90)	0,040 (0,015 - 0,055)	0,16	0,33	0	4,73	5.390	890
	5	1,0	80 (70 - 90)	0,045 (0,020 - 0,060)	0,16	0,33	0	4,08	6.250	1.085
	6	0,5	80 (70 - 90)	0,050 (0,020 - 0,060)	0,19	0,39	0	5,78	4.400	840
	6	1,0	80 (70 - 90)	0,050 (0,025 - 0,065)	0,19	0,39	0	5,17	4.930	985
	8	0,5	80 (70 - 90)	0,060 (0,035 - 0,075)	0,25	0,52	0	7,87	3.240	780
	8	1,0	80 (70 - 90)	0,065 (0,035 - 0,075)	0,25	0,52	0	7,33	3.480	880
	8	1,5	80 (70 - 90)	0,065 (0,040 - 0,080)	0,25	0,52	0	6,66	3.820	1.015
	8	2,0	80 (70 - 90)	0,070 (0,040 - 0,080)	0,25	0,52	0	5,94	4.280	1.190
	10	0,5	80 (70 - 90)	0,075 (0,045 - 0,085)	0,32	0,65	0	9,93	2.560	745
	10	1,0	80 (70 - 90)	0,075 (0,050 - 0,090)	0,32	0,65	0	9,46	2.690	825
	10	1,5	80 (70 - 90)	0,080 (0,050 - 0,090)	0,32	0,65	0	8,84	2.880	925
	10	2,0	80 (70 - 90)	0,085 (0,055 - 0,095)	0,32	0,65	0	8,15	3.120	1.045
	12	1,0	80 (70 - 90)	0,090 (0,060 - 0,100)	0,38	0,78	0	11,57	2.200	790
	12	1,5	80 (70 - 90)	0,095 (0,065 - 0,105)	0,38	0,78	0	10,99	2.320	870
12	2,0	80 (70 - 90)	0,100 (0,070 - 0,110)	0,38	0,78	0	10,34	2.460	970	
16	1,0	80 (70 - 90)	0,115 (0,085 - 0,125)	0,51	1,04	0	15,74	1.620	750	
16	2,0	80 (70 - 90)	0,125 (0,095 - 0,135)	0,51	1,04	0	14,65	1.740	885	

Paramètres pour la finition -voir page suivante-

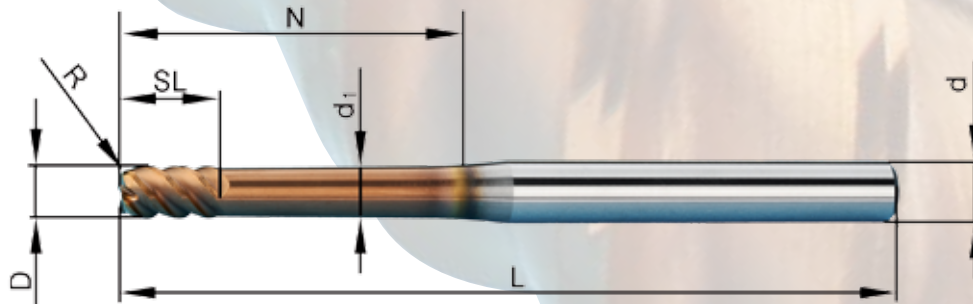
Paramètres indicatifs pour la finition VHM 418-... HX63



Matière	D [mm]	R [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	β [°]	ø-eff [mm]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 38-48 HRC	2	0,5	360 (320 - 400)	0,040 (0,015 - 0,055)	0,09	0,10	45	1,98	57.740	9.355
	3	0,5	360 (320 - 400)	0,055 (0,030 - 0,070)	0,11	0,12	45	2,99	38.300	8.685
	4	0,5	360 (320 - 400)	0,075 (0,045 - 0,085)	0,12	0,13	45	4,00	28.670	8.360
	4	1,0	360 (320 - 400)	0,075 (0,050 - 0,090)	0,12	0,13	45	3,91	29.270	8.960
	5	0,5	360 (320 - 400)	0,090 (0,060 - 0,100)	0,14	0,15	45	5,00	22.920	8.170
	5	1,0	360 (320 - 400)	0,095 (0,065 - 0,105)	0,14	0,15	45	4,93	23.240	8.695
	6	0,5	360 (320 - 400)	0,105 (0,075 - 0,115)	0,15	0,17	45	6,00	19.100	8.045
	6	1,0	360 (320 - 400)	0,110 (0,080 - 0,120)	0,15	0,17	45	5,94	19.280	8.525
	8	0,5	360 (320 - 400)	0,140 (0,105 - 0,145)	0,18	0,20	45	8,00	14.330	7.890
	8	1,0	360 (320 - 400)	0,145 (0,110 - 0,150)	0,18	0,20	45	7,97	14.380	8.320
	8	1,5	360 (320 - 400)	0,150 (0,115 - 0,155)	0,18	0,20	45	7,87	14.560	8.820
	8	2,0	360 (320 - 400)	0,160 (0,120 - 0,160)	0,18	0,20	45	7,74	14.800	9.375
	10	0,5	360 (320 - 400)	0,170 (0,135 - 0,175)	0,21	0,23	45	9,99	11.470	7.805
	10	1,0	360 (320 - 400)	0,180 (0,140 - 0,180)	0,21	0,23	45	9,98	11.480	8.200
	10	1,5	360 (320 - 400)	0,185 (0,150 - 0,190)	0,21	0,23	45	9,90	11.570	8.660
	10	2,0	360 (320 - 400)	0,195 (0,155 - 0,195)	0,21	0,23	45	9,79	11.710	9.160
	12	1,0	360 (320 - 400)	0,215 (0,170 - 0,210)	0,24	0,26	45	11,99	9.560	8.125
	12	1,5	360 (320 - 400)	0,225 (0,180 - 0,220)	0,24	0,26	45	11,93	9.610	8.560
12	2,0	360 (320 - 400)	0,235 (0,190 - 0,230)	0,24	0,26	45	11,83	9.690	9.025	
16	1,0	360 (320 - 400)	0,280 (0,230 - 0,270)	0,42	0,47	45	15,97	7.170	8.055	
16	2,0	360 (320 - 400)	0,305 (0,255 - 0,295)	0,61	0,68	45	16,00	7.160	8.805	
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 48-56 HRC	2	0,5	250 (220 - 280)	0,040 (0,015 - 0,055)	0,09	0,10	45	1,98	40.100	6.495
	3	0,5	250 (220 - 280)	0,055 (0,030 - 0,070)	0,11	0,12	45	2,99	26.600	5.935
	4	0,5	250 (220 - 280)	0,070 (0,045 - 0,085)	0,12	0,13	45	4,00	19.910	5.660
	4	1,0	250 (220 - 280)	0,075 (0,045 - 0,085)	0,12	0,13	45	3,91	20.330	6.070
	5	0,5	250 (220 - 280)	0,085 (0,055 - 0,095)	0,14	0,15	45	5,00	15.920	5.500
	5	1,0	250 (220 - 280)	0,090 (0,060 - 0,100)	0,14	0,15	45	4,93	16.140	5.855
	6	0,5	250 (220 - 280)	0,100 (0,070 - 0,110)	0,15	0,17	45	6,00	13.260	5.395
	6	1,0	250 (220 - 280)	0,105 (0,075 - 0,115)	0,15	0,17	45	5,94	13.390	5.715
	8	0,5	250 (220 - 280)	0,130 (0,100 - 0,140)	0,18	0,20	45	8,00	9.950	5.265
	8	1,0	250 (220 - 280)	0,140 (0,105 - 0,145)	0,18	0,20	45	7,97	9.990	5.550
	8	1,5	250 (220 - 280)	0,145 (0,110 - 0,150)	0,18	0,20	45	7,87	10.110	5.885
	8	2,0	250 (220 - 280)	0,150 (0,115 - 0,155)	0,18	0,20	45	7,74	10.280	6.255
	10	0,5	250 (220 - 280)	0,165 (0,125 - 0,165)	0,21	0,23	45	9,99	7.970	5.190
	10	1,0	250 (220 - 280)	0,170 (0,135 - 0,175)	0,21	0,23	45	9,98	7.970	5.455
	10	1,5	250 (220 - 280)	0,180 (0,140 - 0,180)	0,21	0,23	45	9,90	8.040	5.760
	10	2,0	250 (220 - 280)	0,185 (0,150 - 0,190)	0,21	0,23	45	9,79	8.130	6.095
	12	1,0	250 (220 - 280)	0,205 (0,160 - 0,200)	0,24	0,26	45	11,99	6.640	5.390
	12	1,5	250 (220 - 280)	0,215 (0,170 - 0,210)	0,24	0,26	45	11,93	6.670	5.680
12	2,0	250 (220 - 280)	0,225 (0,180 - 0,220)	0,24	0,26	45	11,83	6.730	5.990	
16	1,0	250 (220 - 280)	0,265 (0,220 - 0,260)	0,42	0,47	45	15,97	4.980	5.330	
16	2,0	250 (220 - 280)	0,295 (0,245 - 0,285)	0,61	0,68	45	16,00	4.970	5.825	
Acier à outil Acier par traitement thermique 56-63 HRC	2	0,5	180 (160 - 200)	0,035 (0,010 - 0,050)	0,09	0,10	45	1,98	28.870	4.155
	3	0,5	180 (160 - 200)	0,050 (0,025 - 0,065)	0,11	0,12	45	2,99	19.150	3.825
	4	0,5	180 (160 - 200)	0,065 (0,035 - 0,075)	0,12	0,13	45	4,00	14.340	3.665
	4	1,0	180 (160 - 200)	0,065 (0,040 - 0,080)	0,12	0,13	45	3,91	14.640	3.925
	5	0,5	180 (160 - 200)	0,080 (0,050 - 0,090)	0,14	0,15	45	5,00	11.460	3.570
	5	1,0	180 (160 - 200)	0,080 (0,055 - 0,095)	0,14	0,15	45	4,93	11.620	3.800
	6	0,5	180 (160 - 200)	0,090 (0,060 - 0,100)	0,15	0,17	45	6,00	9.550	3.505
	6	1,0	180 (160 - 200)	0,095 (0,065 - 0,105)	0,15	0,17	45	5,94	9.640	3.715
	8	0,5	180 (160 - 200)	0,120 (0,085 - 0,125)	0,18	0,20	45	8,00	7.160	3.430
	8	1,0	180 (160 - 200)	0,125 (0,095 - 0,135)	0,18	0,20	45	7,97	7.190	3.615
	8	1,5	180 (160 - 200)	0,130 (0,100 - 0,140)	0,18	0,20	45	7,87	7.280	3.835
	8	2,0	180 (160 - 200)	0,140 (0,105 - 0,145)	0,18	0,20	45	7,74	7.400	4.075
	10	0,5	180 (160 - 200)	0,150 (0,110 - 0,150)	0,21	0,23	45	9,99	5.740	3.385
	10	1,0	180 (160 - 200)	0,155 (0,120 - 0,160)	0,21	0,23	45	9,98	5.740	3.560
	10	1,5	180 (160 - 200)	0,160 (0,125 - 0,165)	0,21	0,23	45	9,90	5.790	3.755
	10	2,0	180 (160 - 200)	0,170 (0,130 - 0,170)	0,21	0,23	45	9,79	5.850	3.975
	12	1,0	180 (160 - 200)	0,185 (0,145 - 0,185)	0,24	0,26	45	11,99	4.780	3.520
	12	1,5	180 (160 - 200)	0,195 (0,155 - 0,195)	0,24	0,26	45	11,93	4.800	3.710
12	2,0	180 (160 - 200)	0,200 (0,160 - 0,200)	0,24	0,26	45	11,83	4.850	3.910	
16	1,0	180 (160 - 200)	0,245 (0,200 - 0,240)	0,42	0,47	45	15,97	3.590	3.485	
16	2,0	180 (160 - 200)	0,265 (0,220 - 0,260)	0,61	0,68	45	16,00	3.580	3.810	

Paramètres pour l' ébauche - voir page précédente-

Données techniques VHM 418-...

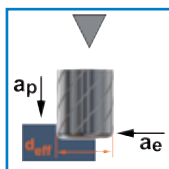


Tolérance ø:

ø 2,0 - 8,0	-0,015 -0,025
ø 10,0 - 16,0	-0,020 -0,035

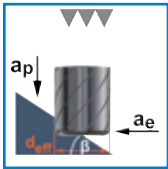
Référence	D	R +0,020 0	I	N _{-0,2}							d ₁	d _{h6}	L	Z
				ε=0°	ε=0,5°	ε=1°	ε=1,5°	ε=2°	ε=2,5°	ε=3°				
VHM 418-02 R05 HX70	2	0,5	3	11,2	13,8	16,0	18,3	21,3	25,5	31,9	1,6	6	73	4
VHM 418-03 R05 HX70	3	0,5	5	17,4	20,9	23,7	26,9	31,1	-	-	2,6	6	73	4
VHM 418-04 R05 HX70	4	0,5	6	23,1	27,4	30,7	34,8	-	-	-	3,6	6	73	4
VHM 418-05 R05 HX70	5	0,5	8	29,6	34,7	-	-	-	-	-	4,6	6	73	4
VHM 418-06 R05 HX70	6	0,5	9	37,0	-	-	-	-	-	-	5,6	6	73	4
VHM 418-08 R05 HX70	8	0,5	12	48,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	84	4
VHM 418-10 R05 HX70	10	0,5	15	53,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	93	4
VHM 418-04 R10 HX70	4	1,0	6	23,1	27,3	30,6	34,6	-	-	-	3,6	6	73	4
VHM 418-05 R10 HX70	5	1,0	8	29,6	34,7	-	-	-	-	-	4,6	6	73	4
VHM 418-06 R10 HX70	6	1,0	9	37,0	-	-	-	-	-	-	5,6	6	73	4
VHM 418-08 R10 HX70	8	1,0	12	48,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	84	4
VHM 418-10 R10 HX70	10	1,0	15	53,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	93	4
VHM 418-12 R10 HX70	12	1,0	18	65,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	110	4
VHM 418-16 R10 HX70	16	1,0	24	92,0	-	-	-	-	-	-	15,6	16	140	4
VHM 418-08 R15 HX70	8	1,5	12	48,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	84	4
VHM 418-10 R15 HX70	10	1,5	15	53,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	93	4
VHM 418-12 R15 HX70	12	1,5	18	65,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	110	4
VHM 418-08 R20 HX70	8	2,0	12	48,0	-	-	-	-	-	-	7,6	8	84	4
VHM 418-10 R20 HX70	10	2,0	15	53,0	-	-	-	-	-	-	9,6	10	93	4
VHM 418-12 R20 HX70	12	2,0	18	65,0	-	-	-	-	-	-	11,6	12	110	4
VHM 418-16 R20 HX70	16	2,0	24	92,0	-	-	-	-	-	-	15,6	16	140	4

Paramètres indicatifs pour l'ébauche VHM 418-... HX70



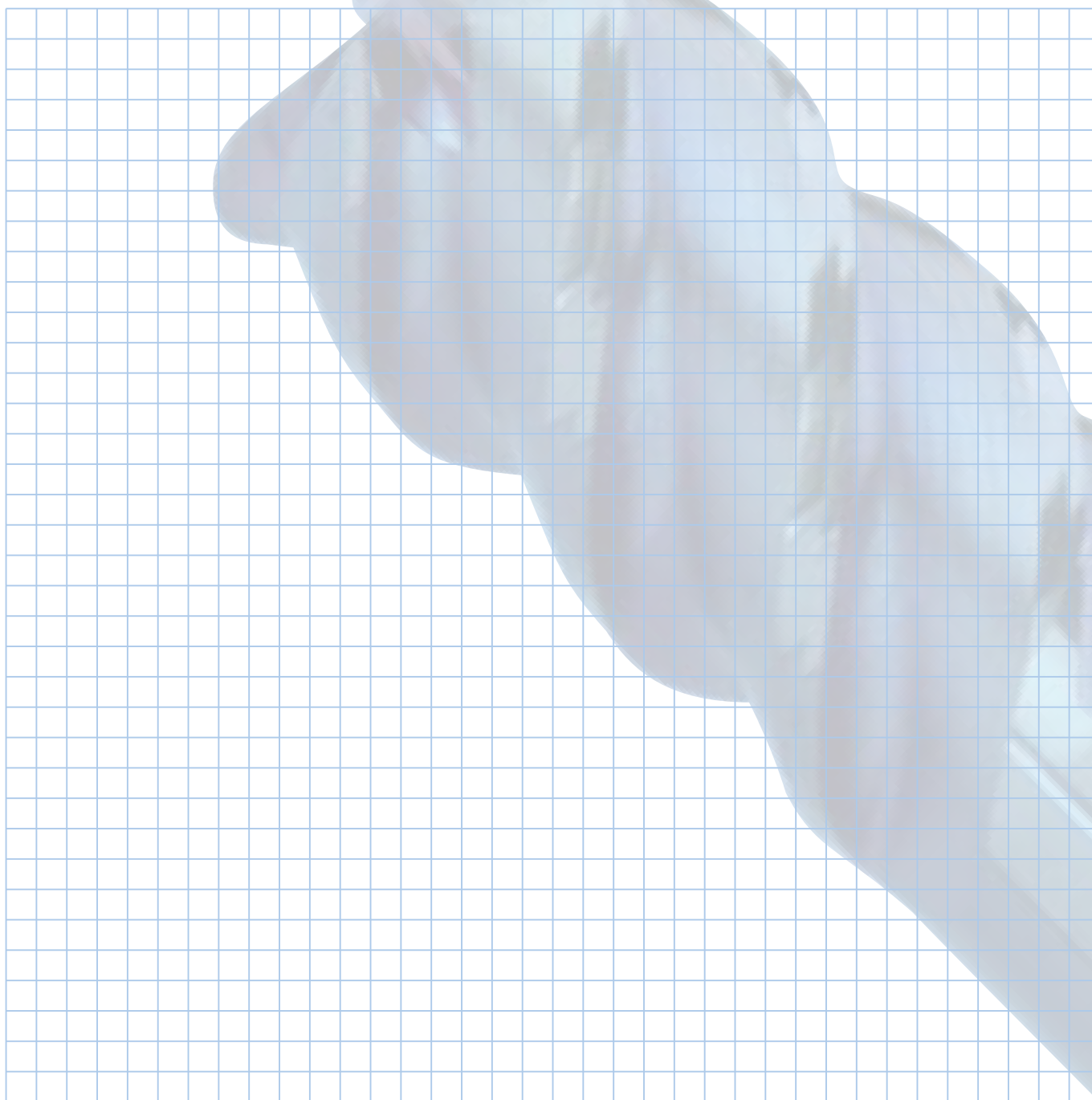
Matière	D [mm]	R [mm]	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	β [°]	ø-eff [mm]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 48-56 HRC	2	0,5	120 (110 - 130)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,07	0,13	0	1,49	25.710	2.315
	3	0,5	120 (110 - 130)	0,030 (0,010 - 0,050)	0,10	0,20	0	2,59	14.780	1.755
	4	0,5	120 (110 - 130)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,13	0,26	0	3,66	10.430	1.540
	4	1,0	120 (110 - 130)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,13	0,26	0	2,97	12.850	1.990
	5	0,5	120 (110 - 130)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,16	0,33	0	4,73	8.080	1.425
	5	1,0	120 (110 - 130)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,16	0,33	0	4,08	9.370	1.735
	6	0,5	120 (110 - 130)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,19	0,39	0	5,78	6.610	1.355
	6	1,0	120 (110 - 130)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,19	0,39	0	5,17	7.390	1.590
	8	0,5	120 (110 - 130)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,25	0,52	0	7,87	4.850	1.275
	8	1,0	120 (110 - 130)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,25	0,52	0	7,33	5.210	1.440
	8	1,5	120 (110 - 130)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,25	0,52	0	6,66	5.730	1.655
	8	2,0	120 (110 - 130)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,25	0,52	0	5,94	6.430	1.940
	10	0,5	120 (110 - 130)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,32	0,65	0	9,93	3.850	1.230
	10	1,0	120 (110 - 130)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,32	0,65	0	9,46	4.040	1.360
	10	1,5	120 (110 - 130)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,32	0,65	0	8,84	4.320	1.520
	10	2,0	120 (110 - 130)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,32	0,65	0	8,15	4.680	1.725
	12	1,0	120 (110 - 130)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,38	0,78	0	11,57	3.300	1.310
	12	1,5	120 (110 - 130)	0,105 (0,085 - 0,125)	0,38	0,78	0	10,99	3.480	1.445
12	2,0	120 (110 - 130)	0,110 (0,090 - 0,130)	0,38	0,78	0	10,34	3.690	1.605	
16	1,0	120 (110 - 130)	0,130 (0,110 - 0,150)	0,51	1,04	0	15,74	2.430	1.255	
16	2,0	120 (110 - 130)	0,140 (0,120 - 0,160)	0,51	1,04	0	14,65	2.610	1.480	
Acier à outil Acier par traitement thermique 56-63 HRC	2	0,5	80 (70 - 90)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,07	0,13	0	1,49	17.140	1.540
	3	0,5	80 (70 - 90)	0,030 (0,010 - 0,050)	0,10	0,20	0	2,59	9.850	1.135
	4	0,5	80 (70 - 90)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,13	0,26	0	3,66	6.950	975
	4	1,0	80 (70 - 90)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,13	0,26	0	2,97	8.570	1.265
	5	0,5	80 (70 - 90)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,16	0,33	0	4,73	5.390	890
	5	1,0	80 (70 - 90)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,16	0,33	0	4,08	6.250	1.085
	6	0,5	80 (70 - 90)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,19	0,39	0	5,78	4.400	840
	6	1,0	80 (70 - 90)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,19	0,39	0	5,17	4.930	985
	8	0,5	80 (70 - 90)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,25	0,52	0	7,87	3.240	780
	8	1,0	80 (70 - 90)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,25	0,52	0	7,33	3.480	880
	8	1,5	80 (70 - 90)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,25	0,52	0	6,66	3.820	1.015
	8	2,0	80 (70 - 90)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,25	0,52	0	5,94	4.280	1.190
	10	0,5	80 (70 - 90)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,32	0,65	0	9,93	2.560	745
	10	1,0	80 (70 - 90)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,32	0,65	0	9,46	2.690	825
	10	1,5	80 (70 - 90)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,32	0,65	0	8,84	2.880	925
	10	2,0	80 (70 - 90)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,32	0,65	0	8,15	3.120	1.045
	12	1,0	80 (70 - 90)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,38	0,78	0	11,57	2.200	790
	12	1,5	80 (70 - 90)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,38	0,78	0	10,99	2.320	870
12	2,0	80 (70 - 90)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,38	0,78	0	10,34	2.460	970	
16	1,0	80 (70 - 90)	0,115 (0,095 - 0,135)	0,51	1,04	0	15,74	1.620	750	
16	2,0	80 (70 - 90)	0,125 (0,105 - 0,145)	0,51	1,04	0	14,65	1.740	885	
Acier à outil Acier par traitement thermique 63-70 HRC	2	0,5	50 (40 - 60)	0,015 (0,005 - 0,035)	0,07	0,13	0	1,49	10.710	580
	3	0,5	50 (40 - 60)	0,020 (0,005 - 0,040)	0,10	0,20	0	2,59	6.160	445
	4	0,5	50 (40 - 60)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,13	0,26	0	3,66	4.340	390
	4	1,0	50 (40 - 60)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,13	0,26	0	2,97	5.360	505
	5	0,5	50 (40 - 60)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,16	0,33	0	4,73	3.370	365
	5	1,0	50 (40 - 60)	0,030 (0,010 - 0,050)	0,16	0,33	0	4,08	3.900	440
	6	0,5	50 (40 - 60)	0,030 (0,010 - 0,050)	0,19	0,39	0	5,78	2.750	345
	6	1,0	50 (40 - 60)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,19	0,39	0	5,17	3.080	405
	8	0,5	50 (40 - 60)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,25	0,52	0	7,87	2.020	325
	8	1,0	50 (40 - 60)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,25	0,52	0	7,33	2.170	370
	8	1,5	50 (40 - 60)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,25	0,52	0	6,66	2.390	425
	8	2,0	50 (40 - 60)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,25	0,52	0	5,94	2.680	500
	10	0,5	50 (40 - 60)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,32	0,65	0	9,93	1.600	315
	10	1,0	50 (40 - 60)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,32	0,65	0	9,46	1.680	350
	10	1,5	50 (40 - 60)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,32	0,65	0	8,84	1.800	390
	10	2,0	50 (40 - 60)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,32	0,65	0	8,15	1.950	445
	12	1,0	50 (40 - 60)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,38	0,78	0	11,57	1.380	340
	12	1,5	50 (40 - 60)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,38	0,78	0	10,99	1.450	370
12	2,0	50 (40 - 60)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,38	0,78	0	10,34	1.540	415	
16	1,0	50 (40 - 60)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,51	1,04	0	15,74	1.010	325	
16	2,0	50 (40 - 60)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,51	1,04	0	14,65	1.090	380	

Paramètres indicatifs pour la finition VHM 418-... HX70



Matière	D [mm]	R [mm]	V _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	β [°]	ø-eff [mm]	n [min ⁻¹]	V _f [mm/min]
Acier à outil Acier par traitement thermique 1200-1600 N/mm ² 48-56 HRC	2	0,5	250 (220 - 280)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,09	0,10	45	1,98	40.100	6.495
	3	0,5	250 (220 - 280)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,11	0,12	45	2,99	26.600	5.935
	4	0,5	250 (220 - 280)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,12	0,13	45	4,00	19.910	5.660
	4	1,0	250 (220 - 280)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,12	0,13	45	3,91	20.330	6.070
	5	0,5	250 (220 - 280)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,14	0,15	45	5,00	15.920	5.500
	5	1,0	250 (220 - 280)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,14	0,15	45	4,93	16.140	5.855
	6	0,5	250 (220 - 280)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,15	0,17	45	6,00	13.260	5.395
	6	1,0	250 (220 - 280)	0,105 (0,085 - 0,125)	0,15	0,17	45	5,94	13.390	5.715
	8	0,5	250 (220 - 280)	0,130 (0,110 - 0,150)	0,18	0,20	45	8,00	9.950	5.265
	8	1,0	250 (220 - 280)	0,140 (0,120 - 0,160)	0,18	0,20	45	7,97	9.990	5.550
	8	1,5	250 (220 - 280)	0,145 (0,125 - 0,165)	0,18	0,20	45	7,87	10.110	5.885
	8	2,0	250 (220 - 280)	0,150 (0,130 - 0,170)	0,18	0,20	45	7,74	10.280	6.255
	10	0,5	250 (220 - 280)	0,165 (0,145 - 0,185)	0,21	0,23	45	9,99	7.970	5.190
	10	1,0	250 (220 - 280)	0,170 (0,150 - 0,190)	0,21	0,23	45	9,98	7.970	5.455
	10	1,5	250 (220 - 280)	0,180 (0,160 - 0,200)	0,21	0,23	45	9,90	8.040	5.760
	10	2,0	250 (220 - 280)	0,185 (0,165 - 0,205)	0,21	0,23	45	9,79	8.130	6.095
	12	1,0	250 (220 - 280)	0,205 (0,185 - 0,225)	0,24	0,26	45	11,99	6.640	5.390
	12	1,5	250 (220 - 280)	0,215 (0,195 - 0,235)	0,24	0,26	45	11,93	6.670	5.680
12	2,0	250 (220 - 280)	0,225 (0,205 - 0,245)	0,24	0,26	45	11,83	6.730	5.990	
16	1,0	250 (220 - 280)	0,265 (0,245 - 0,285)	0,42	0,47	45	15,97	4.980	5.330	
16	2,0	250 (220 - 280)	0,295 (0,275 - 0,315)	0,61	0,68	45	16,00	4.970	5.825	
Acier à outil Acier par traitement thermique 56-63 HRC	2	0,5	180 (160 - 200)	0,035 (0,015 - 0,055)	0,09	0,10	45	1,98	28.870	4.155
	3	0,5	180 (160 - 200)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,11	0,12	45	2,99	19.150	3.825
	4	0,5	180 (160 - 200)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,12	0,13	45	4,00	14.340	3.665
	4	1,0	180 (160 - 200)	0,065 (0,045 - 0,085)	0,12	0,13	45	3,91	14.640	3.925
	5	0,5	180 (160 - 200)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,14	0,15	45	5,00	11.460	3.570
	5	1,0	180 (160 - 200)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,14	0,15	45	4,93	11.620	3.800
	6	0,5	180 (160 - 200)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,15	0,17	45	6,00	9.550	3.505
	6	1,0	180 (160 - 200)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,15	0,17	45	5,94	9.640	3.715
	8	0,5	180 (160 - 200)	0,120 (0,100 - 0,140)	0,18	0,20	45	8,00	7.160	3.430
	8	1,0	180 (160 - 200)	0,125 (0,105 - 0,145)	0,18	0,20	45	7,97	7.190	3.615
	8	1,5	180 (160 - 200)	0,130 (0,110 - 0,150)	0,18	0,20	45	7,87	7.280	3.835
	8	2,0	180 (160 - 200)	0,140 (0,120 - 0,160)	0,18	0,20	45	7,74	7.400	4.075
	10	0,5	180 (160 - 200)	0,150 (0,130 - 0,170)	0,21	0,23	45	9,99	5.740	3.385
	10	1,0	180 (160 - 200)	0,155 (0,135 - 0,175)	0,21	0,23	45	9,98	5.740	3.560
	10	1,5	180 (160 - 200)	0,160 (0,140 - 0,180)	0,21	0,23	45	9,90	5.790	3.755
	10	2,0	180 (160 - 200)	0,170 (0,150 - 0,190)	0,21	0,23	45	9,79	5.850	3.975
	12	1,0	180 (160 - 200)	0,185 (0,165 - 0,205)	0,24	0,26	45	11,99	4.780	3.520
	12	1,5	180 (160 - 200)	0,195 (0,175 - 0,215)	0,24	0,26	45	11,93	4.800	3.710
12	2,0	180 (160 - 200)	0,200 (0,180 - 0,220)	0,24	0,26	45	11,83	4.850	3.910	
16	1,0	180 (160 - 200)	0,245 (0,225 - 0,265)	0,42	0,47	45	15,97	3.590	3.485	
16	2,0	180 (160 - 200)	0,265 (0,245 - 0,285)	0,61	0,68	45	16,00	3.580	3.810	
Acier à outil Acier par traitement thermique 63-70 HRC	2	0,5	100 (90 - 110)	0,025 (0,005 - 0,045)	0,09	0,10	45	1,98	16.040	1.445
	3	0,5	100 (90 - 110)	0,030 (0,010 - 0,050)	0,11	0,12	45	2,99	10.640	1.300
	4	0,5	100 (90 - 110)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,12	0,13	45	4,00	7.960	1.230
	4	1,0	100 (90 - 110)	0,040 (0,020 - 0,060)	0,12	0,13	45	3,91	8.130	1.320
	5	0,5	100 (90 - 110)	0,045 (0,025 - 0,065)	0,14	0,15	45	5,00	6.370	1.190
	5	1,0	100 (90 - 110)	0,050 (0,030 - 0,070)	0,14	0,15	45	4,93	6.460	1.270
	6	0,5	100 (90 - 110)	0,055 (0,035 - 0,075)	0,15	0,17	45	6,00	5.310	1.165
	6	1,0	100 (90 - 110)	0,060 (0,040 - 0,080)	0,15	0,17	45	5,94	5.350	1.235
	8	0,5	100 (90 - 110)	0,070 (0,050 - 0,090)	0,18	0,20	45	8,00	3.980	1.130
	8	1,0	100 (90 - 110)	0,075 (0,055 - 0,095)	0,18	0,20	45	7,97	4.000	1.195
	8	1,5	100 (90 - 110)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,18	0,20	45	7,87	4.040	1.265
	8	2,0	100 (90 - 110)	0,080 (0,060 - 0,100)	0,18	0,20	45	7,74	4.110	1.345
	10	0,5	100 (90 - 110)	0,085 (0,065 - 0,105)	0,21	0,23	45	9,99	3.190	1.110
	10	1,0	100 (90 - 110)	0,090 (0,070 - 0,110)	0,21	0,23	45	9,98	3.190	1.170
	10	1,5	100 (90 - 110)	0,095 (0,075 - 0,115)	0,21	0,23	45	9,90	3.210	1.235
	10	2,0	100 (90 - 110)	0,100 (0,080 - 0,120)	0,21	0,23	45	9,79	3.250	1.305
	12	1,0	100 (90 - 110)	0,110 (0,090 - 0,130)	0,24	0,26	45	11,99	2.650	1.155
	12	1,5	100 (90 - 110)	0,115 (0,095 - 0,135)	0,24	0,26	45	11,93	2.670	1.215
12	2,0	100 (90 - 110)	0,120 (0,100 - 0,140)	0,24	0,26	45	11,83	2.690	1.280	
16	1,0	100 (90 - 110)	0,145 (0,125 - 0,165)	0,42	0,47	45	15,97	1.990	1.135	
16	2,0	100 (90 - 110)	0,155 (0,135 - 0,175)	0,61	0,68	45	16,00	1.990	1.245	

NOTES



Tous les paramètres indicatifs mentionnés sont approximatifs et peuvent varier selon l'usinage, la machine et la matière. Nous conseillons l'utilisation d'une machine de haute précision et très puissante.
Si le nombre de tours disponible était inférieur au nombre de tours indiqué dans le tableau réduire l'avance proportionnellement.

08/12

Jongen UNI-MILL

France

Tél: 03 87 98 57 39
Fax usine: +49 2154 / 9285-58
www.jongen.fr
courriel: info@jongen.fr

Suisse romande

Tél : +41 44 283 61 30
Fax : +41 44 283 61 35
www.jongen.ch
courriel: info@jongen.ch

Luxembourg

Tél : +49 16 36 92 85 22
Belgique Francophone
Tél : +32 49 194 05 47

Fax international gratuit: 00 800 / 56 64 36 33

Des problèmes de paramètres ? [➤ N° Vert 0800 800 114](#)

APPEL GRATUIT DEPUIS UN POSTE FIXE EN FRANCE