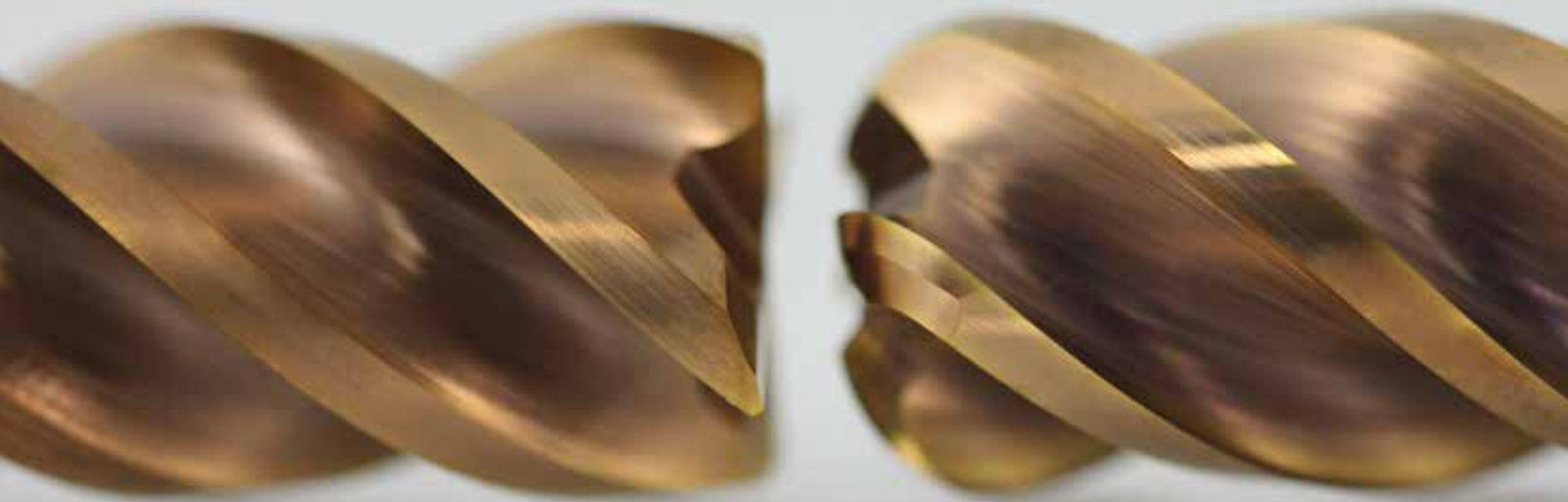




Jongen UNI-MILL

# VHM 441W Ti08 VHM 441W R Ti08

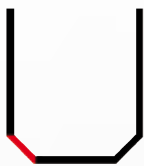

pour l'usinage  
de l'acier inoxydable



## Les outils

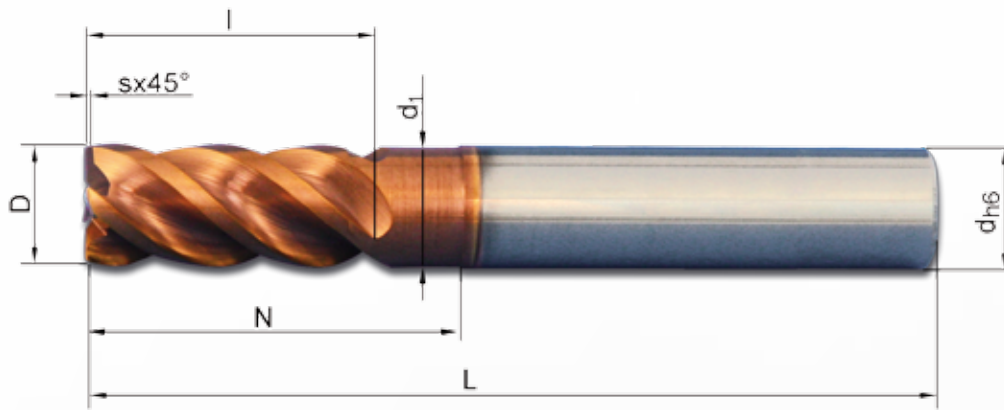
Ces fraises carbure monobloc à forte productivité de la famille VHM 441W... ont été conçues spécialement pour l'usinage de l'acier inoxydable et des aciers fortement alliés .

La profondeur de passe maximum en dressage est jusqu'à 2 fois le diamètre et pour un usinage en pleine matière 1 x le diamètre .

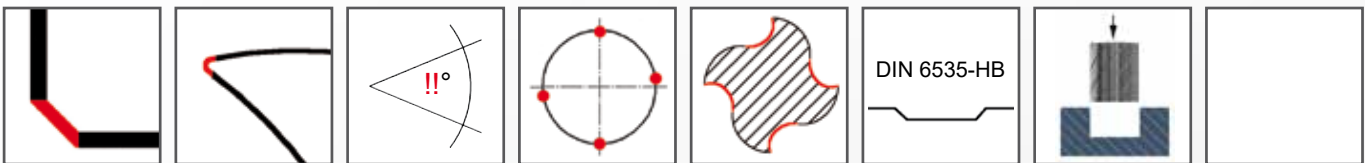
Caractéristiques	VHM 441W	VHM 441W R..
Géométrie	 Fraise carbure monobloc avec renfort d'arête → Adaptée à l'ébauche et la finition	 Fraise carbure monobloc rayonnée → Adaptée à l'ébauche et la finition
Avec chanfrein de protection → Très bonne stabilité de l'arête de coupe	✓	
Avec rayon → Très bonne stabilité de l'arête de coupe		✓
Géométrie avec coupe au centre → Usinage en plongée	✓	✓
Attachement selon la norme DIN 6535-HB (Weldon) → Bon serrage de l'outil	✓	✓
Détalonnage de la queue - a partir du ø 6 → Augmentation de la longueur utilisable jusqu'à la longueur de serrage DIN	✓	✓
Angle d'hélice dynamique 41°/43° → Excellente stabilité d'usinage → Excellent état de surface	✓	✓
Pas différentiel → Excellente stabilité d'usinage → Excellent état de surface	✓	✓

Caractéristiques	VHM 441W	VHM 441W R..
Macro-géométrie optimisée → Géométrie spéciale pour usinage de l'inox → Très bonne stabilité de l'arête avec une très bonne évacuation des copeaux	✓	✓
Micro-géométrie optimisée → Excellente durée de vie	✓	✓
Carbure	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nuance de carbure micro grains pour les usinages de haute performance dans la norme ISO K20</li> <li>- Très haute ténacité tout en ayant une forte résistance à l'usure</li> </ul>	
Revêtement	<ul style="list-style-type: none"> <li>- TiALN / TiALSiN</li> <li>- Structure de multicouches très fine</li> <li>- Forte résistance à l'oxydation</li> </ul>	
Carbure + revêtement = Nuance Ti08	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour l'usinage de tous les aciers inoxydables et fortement alliés, la fonte et les matières difficiles</li> <li>- Adapté à l'ébauche et la finition</li> <li>- Pour les usinages avec arrosage, à sec et micro pulvérisation</li> </ul>	
Outil réaffûtable → Très bon facteur coût / rendement	✓	✓

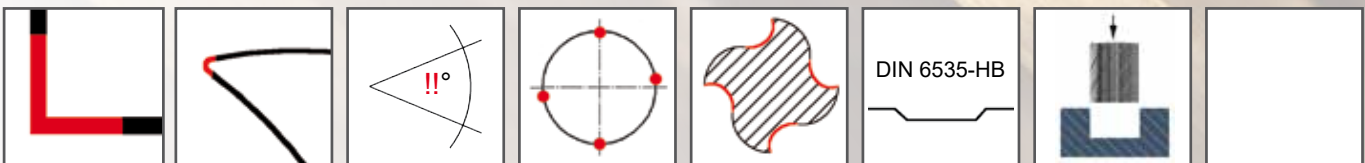
# Données techniques VHM 441W Ti08 & VHM 9796/7/8 Ti08



Tolérance D  
 $\varnothing 3,0-25,0 = \begin{matrix} -0,02 \\ -0,04 \end{matrix}$

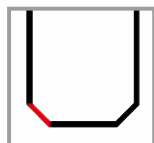


Référence	D	s	l	N	d <sub>1</sub>	d	L	Z
VHM 441W-03 Ti08	3	0,06x45°	6	6	-	6	50	4
VHM 441W-04 Ti08	4	0,09x45°	8	8	-	6	50	4
VHM 441W-05 Ti08	5	0,11x45°	10	10	-	6	50	4
VHM 441W-06 Ti08	6	0,13x45°	12	18	5,7	6	54	4
VHM 441W-08 Ti08	8	0,18x45°	16	26	7,7	8	64	4
VHM 441W-10 Ti08	10	0,22x45°	20	30	9,6	10	73	4
VHM 441W-12 Ti08	12	0,27x45°	25	36	11,6	12	84	4
VHM 441W-16 Ti08	16	0,36x45°	33	47	15,5	16	93	4
VHM 441W-20 Ti08	20	0,45x45°	42	54	19,5	20	104	4
VHM 441W-25 Ti08	25	0,62x45°	53	65	24,5	25	125	4

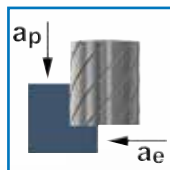


Référence	D	l	N	d <sub>1</sub>	d	L	Z
VHM 9796 Ti08	2	6	6	-	6	51	4
VHM 9797 Ti08	3	6	6	-	6	51	4
VHM 9798 Ti08	4	6	6	-	6	51	4

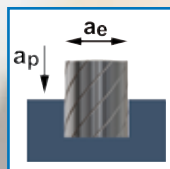
# Paramètres de coupe VHM 441W Ti08



**HRC  
48**



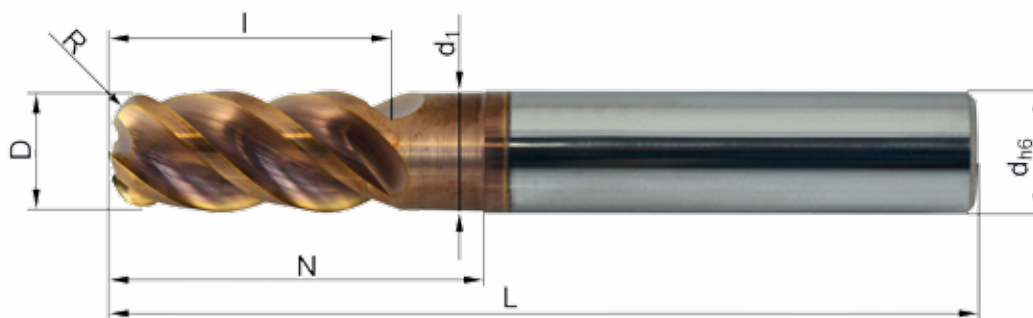
Matière	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	Vf [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
Acier inoxydable Acier fortement allié	3	4	100 (60-120)	0,015 (0,005-0,030)	5	1,20	10.610	640	3,5
	4	4	100 (60-120)	0,018 (0,010-0,040)	6	1,60	7.960	570	5,5
	5	4	100 (60-120)	0,030 (0,010-0,050)	8	2,00	6.370	760	11,4
	6	4	100 (60-120)	0,040 (0,020-0,060)	9	2,40	5.310	850	18,4
	8	4	100 (60-120)	0,050 (0,020-0,070)	12	3,20	3.980	800	30,7
	10	4	100 (60-120)	0,060 (0,030-0,080)	15	4,00	3.180	760	45,6
	12	4	100 (60-120)	0,070 (0,030-0,080)	18	4,80	2.650	740	63,9
	16	4	100 (60-120)	0,080 (0,060-0,100)	24	6,40	1.990	640	98,3
	20	4	100 (60-120)	0,100 (0,080-0,150)	30	8,00	1.590	640	153,6
25	4	100 (60-120)	0,120 (0,080-0,180)	38	10,00	1.270	610	228,8	
Alliages titane >300 HB (p.ex. TiAlV6)	3	4	50 (30-80)	0,015 (0,005-0,030)	5	1,20	5.310	320	1,7
	4	4	50 (30-80)	0,018 (0,010-0,040)	6	1,60	3.980	290	2,8
	5	4	50 (30-80)	0,030 (0,010-0,050)	8	2,00	3.180	380	5,7
	6	4	50 (30-80)	0,040 (0,020-0,060)	9	2,40	2.650	420	9,1
	8	4	50 (30-80)	0,050 (0,020-0,070)	12	3,20	1.990	400	15,4
	10	4	50 (30-80)	0,060 (0,030-0,080)	15	4,00	1.590	380	22,8
	12	4	50 (30-80)	0,070 (0,030-0,080)	18	4,80	1.330	370	32,0
	16	4	50 (30-80)	0,080 (0,060-0,100)	24	6,40	990	320	49,2
	20	4	50 (30-80)	0,100 (0,080-0,150)	30	8,00	800	320	76,8
25	4	50 (30-80)	0,120 (0,080-0,180)	38	10	640	310	116,3	
Alliages traitable à base de nickel (p.ex. Inconel 718)	3	4	30 (20-60)	0,015 (0,005-0,030)	5	1,20	3.180	190	1,0
	4	4	30 (20-60)	0,018 (0,010-0,040)	6	1,00	2.390	170	1,0
	5	4	30 (20-60)	0,030 (0,010-0,050)	8	1,25	1.910	230	2,2
	6	4	30 (20-60)	0,040 (0,020-0,060)	9	1,50	1.590	250	3,4
	8	4	30 (20-60)	0,050 (0,020-0,070)	12	2,00	1.190	240	5,8
	10	4	30 (20-60)	0,060 (0,030-0,080)	15	2,50	950	230	8,6
	12	4	30 (20-60)	0,070 (0,030-0,080)	18	3,00	800	220	11,9
	16	4	30 (20-60)	0,080 (0,060-0,100)	24	4,00	600	190	18,2
	20	4	30 (20-60)	0,100 (0,080-0,150)	30	5,00	480	190	28,5
25	4	30 (20-60)	0,120 (0,080-0,180)	38	6,25	380	18	42,2	
Acier de construction Acier non allié <800 N/mm <sup>2</sup>	3	4	120 (90-180)	0,015 (0,005-0,030)	5	1,20	12.730	760	4,1
	4	4	120 (90-180)	0,018 (0,010-0,040)	7	1,80	9.550	690	8,9
	5	4	120 (90-180)	0,030 (0,010-0,050)	9	2,25	7.640	920	18,6
	6	4	120 (90-180)	0,040 (0,020-0,060)	11	2,70	6.370	1.020	29,7
	8	4	120 (90-180)	0,050 (0,020-0,070)	14	3,60	4.770	950	49,2
	10	4	120 (90-180)	0,060 (0,030-0,080)	18	4,50	3.820	920	74,5
	12	4	120 (90-180)	0,070 (0,030-0,080)	22	5,40	3.180	890	103,8
	16	4	120 (90-180)	0,080 (0,060-0,100)	29	7,20	2.390	760	157,6
	20	4	120 (90-180)	0,100 (0,080-0,150)	36	9,00	1.910	760	246,2
25	4	120 (90-180)	0,120 (0,080-0,180)	45	11,25	1.530	730	369,6	



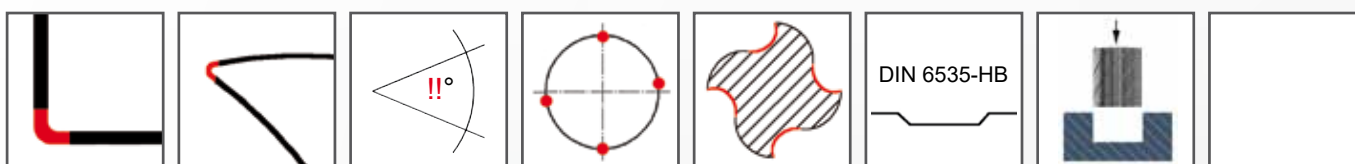
Matière	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	Vf [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
Acier inoxydable Acier fortement allié	3	4	80 (60-120)	0,01 (0,005-0,030)	3	3	8.490	320	3,5
	4	4	80 (60-120)	0,01 (0,005-0,030)	4	4	6.370	290	5,5
	5	4	80 (60-120)	0,02 (0,010-0,050)	5	5	5.090	390	11,4
	6	4	80 (60-120)	0,03 (0,020-0,060)	6	6	4.240	430	18,4
	8	4	80 (60-120)	0,03 (0,020-0,070)	8	8	3.180	400	30,7
	10	4	80 (60-120)	0,04 (0,030-0,080)	10	10	2.550	390	45,6
	12	4	80 (60-120)	0,04 (0,030-0,080)	12	12	2.120	380	63,9
	16	4	80 (60-120)	0,05 (0,030-0,080)	16	16	1.590	320	98,3
	20	4	80 (60-120)	0,07 (0,030-0,100)	20	20	1.270	360	153,6
25	4	80 (60-120)	0,09 (0,050-0,150)	25	25	1.020	370	231,3	
Alliages titane >300 HB (p.ex. TiAlV6)	3	4	40 (30-80)	0,01 (0,005-0,030)	3	3	4.240	160	1,7
	4	4	40 (30-80)	0,01 (0,010-0,040)	4	4	3.180	140	2,8
	5	4	40 (30-80)	0,02 (0,010-0,050)	5	5	2.550	190	5,7
	6	4	40 (30-80)	0,03 (0,020-0,060)	6	6	2.120	210	9,1
	8	4	40 (30-80)	0,03 (0,020-0,070)	8	8	1.590	200	15,4
	10	4	40 (30-80)	0,04 (0,030-0,080)	10	10	1.270	190	22,8
	12	4	40 (30-80)	0,04 (0,030-0,080)	12	12	1.060	190	32,0
	16	4	40 (30-80)	0,05 (0,060-0,100)	16	16	800	160	49,2
	20	4	40 (30-80)	0,07 (0,030-0,100)	20	20	640	180	76,8
25	4	40 (30-80)	0,09 (0,050-0,150)	25	25	510	180	112,5	
Alliages traitable à base de nickel (p.ex. Inconel 718)	3	4	30 (20-60)	0,01 (0,005-0,030)	3	3	3.180	120	1,1
	4	4	30 (20-60)	0,01 (0,010-0,040)	4	4	2.390	110	1,8
	5	4	30 (20-60)	0,02 (0,010-0,050)	5	5	1.910	140	3,5
	6	4	30 (20-60)	0,03 (0,020-0,060)	6	6	1.590	160	5,8
	8	4	30 (20-60)	0,03 (0,020-0,070)	8	8	1.190	150	9,6
	10	4	30 (20-60)	0,04 (0,030-0,080)	10	10	950	140	14,0
	12	4	30 (20-60)	0,04 (0,030-0,080)	12	12	800	140	20,2
	16	4	30 (20-60)	0,05 (0,060-0,100)	16	16	600	120	30,7
	20	4	30 (20-60)	0,07 (0,030-0,100)	20	20	480	130	52,0
25	4	30 (20-60)	0,09 (0,050-0,150)	25	25	380	140	87,5	
Acier de construction Acier non allié <800 N/mm <sup>2</sup>	3	4	100 (90-150)	0,01 (0,005-0,030)	3	3	10.610	400	3,6
	4	4	100 (90-150)	0,01 (0,010-0,040)	4	4	7.960	360	5,8
	5	4	100 (90-150)	0,02 (0,010-0,050)	5	5	6.370	480	12,0
	6	4	100 (90-150)	0,03 (0,020-0,060)	6	6	5.310	540	19,4
	8	4	100 (90-150)	0,03 (0,020-0,070)	8	8	3.980	500	32,0
	10	4	100 (90-150)	0,04 (0,030-0,080)	10	10	3.180	480	48,0
	12	4	100 (90-150)	0,04 (0,030-0,080)	12	12	2.650	470	67,7
	16	4	100 (90-150)	0,05 (0,060-0,100)	16	16	1.990	400	102,4
	20	4	100 (90-150)	0,07 (0,030-0,100)	20	20	1.590	450	180,0
25	4	100 (90-150)	0,09 (0,050-0,150)	25	25	1.270	460	287,5	

Les données mentionnées ci-dessus sont approximatives et peuvent varier selon l'usinage, la machine et la matière.

## Données techniques VHM 441W R.. Ti08

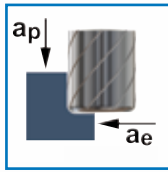


Tolérance D  
 $\varnothing 3,0-20,0 = \begin{matrix} -0,02 \\ -0,04 \end{matrix}$

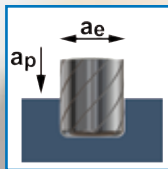


Référence	D	R	I	N	d <sub>1</sub>	d	L	Z
VHM 441W-03 R03 Ti08	3	0,3	6	6	-	6	51	4
VHM 441W-04 R04 Ti08	4	0,4	8	8	-	6	51	4
VHM 441W-05 R05 Ti08	5	0,5	10	10	-	6	51	4
VHM 441W-05 R10 Ti08	5	1,0	10	10	-	6	51	4
VHM 441W-06 R05 Ti08	6	0,5	12	18	5,7	6	55	4
VHM 441W-06 R10 Ti08	6	1,0	12	18	5,7	6	55	4
VHM 441W-08 R05 Ti08	8	0,5	16	26	7,7	8	64	4
VHM 441W-08 R10 Ti08	8	1,0	16	26	7,7	8	64	4
VHM 441W-08 R20 Ti08	8	2,0	16	26	7,7	8	64	4
VHM 441W-10 R05 Ti08	10	0,5	20	30	9,6	10	73	4
VHM 441W-10 R10 Ti08	10	1,0	20	30	9,6	10	73	4
VHM 441W-10 R20 Ti08	10	2,0	20	30	9,6	10	73	4
VHM 441W-12 R05 Ti08	12	0,5	25	36	11,6	12	84	4
VHM 441W-12 R10 Ti08	12	1,0	25	36	11,6	12	84	4
VHM 441W-12 R20 Ti08	12	2,0	25	36	11,6	12	84	4
VHM 441W-12 R25 Ti08	12	2,5	25	36	11,6	12	84	4
VHM 441W-12 R30 Ti08	12	3,0	25	36	11,6	12	84	4
VHM 441W-12 R40 Ti08	12	4,0	25	36	11,6	12	84	4
VHM 441W-16 R10 Ti08	16	1,0	33	47	15,5	16	93	4
VHM 441W-16 R20 Ti08	16	2,0	33	47	15,5	16	93	4
VHM 441W-16 R25 Ti08	16	2,5	33	47	15,5	16	93	4
VHM 441W-16 R30 Ti08	16	3,0	33	47	15,5	16	93	4
VHM 441W-16 R40 Ti08	16	4,0	33	47	15,5	16	93	4
VHM 441W-20 R10 Ti08	20	1,0	42	54	19,5	20	104	4
VHM 441W-20 R20 Ti08	20	2,0	42	54	19,5	20	104	4
VHM 441W-20 R25 Ti08	20	2,5	42	54	19,5	20	104	4
VHM 441W-20 R30 Ti08	20	3,0	42	54	19,5	20	104	4
VHM 441W-20 R40 Ti08	20	4,0	42	54	19,5	20	104	4

# Paramètres de coupe VHM 441W R.. Ti08



Matière	D [mm]	Z	V <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	V <sub>f</sub> [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
Acier inoxydable Acier fortement allié	3	4	100 (60-120)	0,015 (0,005-0,030)	5	1,20	10.610	640	3,5
	4	4	100 (60-120)	0,018 (0,010-0,040)	6	1,60	7.960	570	5,5
	5	4	100 (60-120)	0,030 (0,010-0,050)	8	2,00	6.370	760	11,4
	6	4	100 (60-120)	0,040 (0,020-0,060)	9	2,40	5.310	850	18,4
	8	4	100 (60-120)	0,050 (0,020-0,070)	12	3,20	3.980	800	30,7
	10	4	100 (60-120)	0,060 (0,030-0,080)	15	4,00	3.180	760	45,6
	12	4	100 (60-120)	0,070 (0,030-0,080)	18	4,80	2.650	740	63,9
	16	4	100 (60-120)	0,080 (0,060-0,100)	24	6,40	1.990	640	98,3
Alliages titane >300 HB (p.ex. TiAlV6)	3	4	50 (30-80)	0,015 (0,005-0,030)	5	1,20	5.310	320	1,7
	4	4	50 (30-80)	0,018 (0,010-0,040)	6	1,60	3.980	290	2,8
	5	4	50 (30-80)	0,030 (0,010-0,050)	8	2,00	3.180	380	5,7
	6	4	50 (30-80)	0,040 (0,020-0,060)	9	2,40	2.650	420	9,1
	8	4	50 (30-80)	0,050 (0,020-0,070)	12	3,20	1.990	400	15,4
	10	4	50 (30-80)	0,060 (0,030-0,080)	15	4,00	1.590	380	22,8
	12	4	50 (30-80)	0,070 (0,030-0,080)	18	4,80	1.330	370	32,0
	16	4	50 (30-80)	0,080 (0,060-0,100)	24	6,40	990	320	49,2
Alliages traitable à base de nickel (p.ex. Inconel 718)	3	4	30 (20-60)	0,015 (0,005-0,030)	5	1,20	3.180	190	1,0
	4	4	30 (20-60)	0,018 (0,010-0,040)	6	1,00	2.390	170	1,0
	5	4	30 (20-60)	0,030 (0,010-0,050)	8	1,25	1.910	230	2,2
	6	4	30 (20-60)	0,040 (0,020-0,060)	9	1,50	1.590	250	3,4
	8	4	30 (20-60)	0,050 (0,020-0,070)	12	2,00	1.190	240	5,8
	10	4	30 (20-60)	0,060 (0,030-0,080)	15	2,50	950	230	8,6
	12	4	30 (20-60)	0,070 (0,030-0,080)	18	3,00	800	220	11,9
	16	4	30 (20-60)	0,080 (0,060-0,100)	24	4,00	600	190	18,2
Acier de construction Acier non allié <800 N/mm <sup>2</sup>	3	4	120 (90-180)	0,015 (0,005-0,030)	5	1,20	12.730	760	4,1
	4	4	120 (90-180)	0,018 (0,010-0,040)	7	1,80	9.550	690	8,9
	5	4	120 (90-180)	0,030 (0,010-0,050)	9	2,25	7.640	920	18,6
	6	4	120 (90-180)	0,040 (0,020-0,060)	11	2,70	6.370	1.020	29,7
	8	4	120 (90-180)	0,050 (0,020-0,070)	14	3,60	4.770	950	49,2
	10	4	120 (90-180)	0,060 (0,030-0,080)	18	4,50	3.820	920	74,5
	12	4	120 (90-180)	0,070 (0,030-0,080)	22	5,40	3.180	890	103,8
	16	4	120 (90-180)	0,080 (0,060-0,100)	29	7,20	2.390	760	157,6
20	4	120 (90-180)	0,100 (0,080-0,150)	36	9,00	1.910	760	246,2	



Matière	D [mm]	Z	V <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	V <sub>f</sub> [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
Acier inoxydable Acier fortement allié	3	4	80 (60-120)	0,01 (0,005-0,030)	3	3	8.490	320	3,5
	4	4	80 (60-120)	0,01 (0,005-0,030)	4	4	6.370	290	5,5
	5	4	80 (60-120)	0,02 (0,010-0,050)	5	5	5.090	390	11,4
	6	4	80 (60-120)	0,03 (0,020-0,060)	6	6	4.240	430	18,4
	8	4	80 (60-120)	0,03 (0,020-0,070)	8	8	3.180	400	30,7
	10	4	80 (60-120)	0,04 (0,030-0,080)	10	10	2.550	390	45,6
	12	4	80 (60-120)	0,04 (0,030-0,080)	12	12	2.120	380	63,9
	16	4	80 (60-120)	0,05 (0,030-0,080)	16	16	1.590	320	98,3
Alliages titane >300 HB (p.ex. TiAlV6)	3	4	40 (30-80)	0,01 (0,005-0,030)	3	3	4.240	160	1,7
	4	4	40 (30-80)	0,01 (0,010-0,040)	4	4	3.180	140	2,8
	5	4	40 (30-80)	0,02 (0,010-0,050)	5	5	2.550	190	5,7
	6	4	40 (30-80)	0,03 (0,020-0,060)	6	6	2.120	210	9,1
	8	4	40 (30-80)	0,03 (0,020-0,070)	8	8	1.590	200	15,4
	10	4	40 (30-80)	0,04 (0,030-0,080)	10	10	1.270	190	22,8
	12	4	40 (30-80)	0,04 (0,030-0,080)	12	12	1.060	190	32,0
	16	4	40 (30-80)	0,05 (0,060-0,100)	16	16	800	160	49,2
Alliages traitable à base de nickel (p.ex. Inconel 718)	3	4	30 (20-60)	0,01 (0,005-0,030)	3	3	3.180	120	1,1
	4	4	30 (20-60)	0,01 (0,010-0,040)	4	4	2.390	110	1,8
	5	4	30 (20-60)	0,02 (0,010-0,050)	5	5	1.910	140	3,5
	6	4	30 (20-60)	0,03 (0,020-0,060)	6	6	1.590	160	5,8
	8	4	30 (20-60)	0,03 (0,020-0,070)	8	8	1.190	150	9,6
	10	4	30 (20-60)	0,04 (0,030-0,080)	10	10	950	140	14,0
	12	4	30 (20-60)	0,04 (0,030-0,080)	12	12	800	140	20,2
	16	4	30 (20-60)	0,05 (0,060-0,100)	16	16	600	120	30,7
Acier de construction Acier non allié <800 N/mm <sup>2</sup>	3	4	100 (90-150)	0,01 (0,005-0,030)	3	3	10.610	400	3,6
	4	4	100 (90-150)	0,01 (0,010-0,040)	4	4	7.960	360	5,8
	5	4	100 (90-150)	0,02 (0,010-0,050)	5	5	6.370	480	12,0
	6	4	100 (90-150)	0,03 (0,020-0,060)	6	6	5.310	540	19,4
	8	4	100 (90-150)	0,03 (0,020-0,070)	8	8	3.980	500	32,0
	10	4	100 (90-150)	0,04 (0,030-0,080)	10	10	3.180	480	48,0
	12	4	100 (90-150)	0,04 (0,030-0,080)	12	12	2.650	470	67,7
	16	4	100 (90-150)	0,05 (0,060-0,100)	16	16	1.990	400	102,4
20	4	100 (90-150)	0,07 (0,030-0,100)	20	20	1.590	450	180,0	

Les données mentionnées ci-dessus sont approximatives et peuvent varier selon l'usinage, la machine et la matière.

## Notes



*Sous réserve d'erreurs, d'omissions ou modifications techniques.*