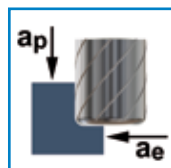


# Jongen UNI-MILL VHC 516W Ti10



**Schnittdatenempfehlung**  
*Cutting Data Recommendation,*  
*Paramètres de coupe*  
*Parametri di taglio consigliabili*

Material	D [mm]	Z	Vc min/max [m/min]	fz med. [mm]	fz min/max [mm]	hm max. [mm]	ap max [mm]	ae med. [mm]	ae max [mm]	n [min-1]	Vf [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]	φS med. [°]	φS min/max [°]
Baustahl unlegierter Stahl Structural steel Unalloyed steel Acier de construction, Acier non allié Acciaio di costruzione Acciaio non legato <800 N/mm <sup>2</sup>	6	5	350 (320-370)	0,06	(0,04-0,08)	0,030	18	0,6	1,2	18.570	5.570	60,2	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	350 (320-370)	0,07	(0,05-0,09)	0,035	24	0,8	1,6	13.930	4.875	93,6	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	350 (320-370)	0,08	(0,06-0,10)	0,040	30	1,0	2,0	11.140	4.455	133,7	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	350 (320-370)	0,09	(0,07-0,11)	0,045	36	1,2	2,4	9.280	4.175	180,4	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	350 (320-370)	0,11	(0,09-0,13)	0,060	48	1,6	3,2	6.960	3.830	294,1	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	350 (320-370)	0,14	(0,12-0,16)	0,075	60	2,0	4,0	5.570	3.900	468,0	36,9	(10,0-53,1)
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Legierter Stahl Tool steel Heat-treatable steel Alloyed steel Acier à outil, Acier par traitement thermique, Acier allié Acciaio d'utensile Acciaio bonificato Acciaio legato 800-1.200 N/mm <sup>2</sup>	6	5	230 (200-250)	0,06	(0,04-0,08)	0,030	18	0,6	1,2	12.200	3.660	39,5	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	230 (200-250)	0,07	(0,05-0,09)	0,035	24	0,8	1,6	9.150	3.205	61,5	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	230 (200-250)	0,08	(0,06-0,10)	0,040	30	1,0	2,0	7.320	2.930	87,9	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	230 (200-250)	0,09	(0,07-0,11)	0,045	36	1,2	2,4	6.100	2.745	118,6	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	230 (200-250)	0,11	(0,09-0,13)	0,060	48	1,6	3,2	4.580	2.520	193,5	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	230 (200-250)	0,14	(0,12-0,16)	0,075	60	2,0	4,0	3.660	2.560	307,2	36,9	(10,0-53,1)
Edelstahl, hochlegierter Stahl High grade steel High alloyed steel Acier inoxydable Acier fortement allié Acciaio superiore Acciaio di alta lega	6	5	160 (130-210)	0,06	(0,04-0,08)	0,030	18	0,6	1,2	8.490	2.545	27,5	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	160 (130-210)	0,07	(0,05-0,09)	0,035	24	0,8	1,6	6.370	2.230	42,8	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	160 (130-210)	0,08	(0,06-0,10)	0,040	30	1,0	2,0	5.090	2.035	61,1	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	160 (130-210)	0,09	(0,07-0,11)	0,045	36	1,2	2,4	4.240	1.910	82,5	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	160 (130-210)	0,11	(0,09-0,13)	0,060	48	1,6	3,2	3.180	1.750	134,4	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	160 (130-210)	0,14	(0,12-0,16)	0,075	60	2,0	4,0	2.550	1.785	214,2	36,9	(10,0-53,1)
Hardox (300-500)	6	5	30 (20-60)	0,06	(0,04-0,08)	0,030	18	0,6	1,2	1.590	475	5,1	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	30 (20-60)	0,07	(0,05-0,09)	0,035	24	0,8	1,6	1.190	415	8,0	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	30 (20-60)	0,08	(0,06-0,10)	0,040	30	1,0	2,0	950	380	11,4	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	30 (20-60)	0,09	(0,07-0,11)	0,045	36	1,2	2,4	800	360	15,6	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	30 (20-60)	0,11	(0,09-0,13)	0,060	48	1,6	3,2	600	330	25,3	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	30 (20-60)	0,14	(0,12-0,16)	0,075	60	2,0	4,0	480	335	40,2	36,9	(10,0-53,1)
Toolox (33+44)	6	5	40 (30-60)	0,06	(0,04-0,08)	0,030	18	0,6	1,2	2.120	635	6,9	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	40 (30-60)	0,07	(0,05-0,09)	0,035	24	0,8	1,6	1.590	555	10,7	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	40 (30-60)	0,08	(0,06-0,10)	0,040	30	1,0	2,0	1.270	510	15,3	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	40 (30-60)	0,09	(0,07-0,11)	0,045	36	1,2	2,4	1.060	475	20,5	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	40 (30-60)	0,11	(0,09-0,13)	0,060	48	1,6	3,2	800	440	33,8	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	40 (30-60)	0,14	(0,12-0,16)	0,075	60	2,0	4,0	640	450	54,0	36,9	(10,0-53,1)
Guss Cast iron Fonte Ghisa GGG	6	5	230 (200-250)	0,06	(0,04-0,08)	0,030	18	0,6	1,2	12.200	3.660	39,5	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	230 (200-250)	0,07	(0,05-0,09)	0,035	24	0,8	1,6	9.150	3.205	61,5	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	230 (200-250)	0,08	(0,06-0,10)	0,040	30	1,0	2,0	7.320	2.930	87,9	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	230 (200-250)	0,09	(0,07-0,11)	0,045	36	1,2	2,4	6.100	2.745	118,6	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	230 (200-250)	0,11	(0,09-0,13)	0,060	48	1,6	3,2	4.580	2.520	193,5	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	230 (200-250)	0,14	(0,12-0,16)	0,075	60	2,0	4,0	3.660	2.560	307,2	36,9	(10,0-53,1)

hm = Spandicke, Chip thickness, Epaisseur med.ne du copeau, Spessore truciolo  
 φS = Eingriffswinkel, Pressure angle, Angle d'attaque, Angolo d'ingresso

Alle Schnittdaten sind generell Richtwerte, die je nach Bearbeitung, Maschine und Werkstoff variieren können. Irrtümer, Auslassungen und technische Modifikationen vorbehalten. *The cutting parameters are standard values that may vary depending on processing, type of machine and material grade. Errors, omissions and technical modifications are reserved. Les paramètres de coupe sont approximatifs et peuvent varier selon l'usinage, la machine et la matière. Sous réserve d'erreurs, d'omissions ou modifications techniques. I parametri di taglio sono indicativi. I parametri possono variare a seconda del tipo di macchina in uso, del pezzo da lavorare e del tipo di fissaggio. Salvo modifiche tecniche, errori di stampa ed omissioni*