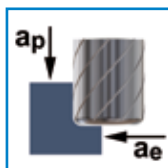


Jongen UNI-MILL VHC 526W Ti08



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 ³ /min]	φS med. [°]	φS min/max [°]
Edelstahl Hochlegierter Stahl High grade steel High alloyed steel Acier inoxydable Acier fortement allié Acciaio inossidabile Acciaio di alta lega <850 N/mm ²	6	5	240 (210-260)	0,09	(0,07-0,11)	0,045	18	0,6	1,2	12.730	5.730	61,9	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	240 (210-260)	0,10	(0,08-0,12)	0,055	24	0,8	1,6	9.550	4.775	91,7	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	240 (210-260)	0,14	(0,12-0,16)	0,075	30	1,0	2,0	7.640	5.350	160,5	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	240 (210-260)	0,16	(0,14-0,18)	0,085	36	1,2	2,4	6.370	5.095	220,1	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	240 (210-260)	0,17	(0,15-0,19)	0,090	48	1,6	3,2	4.770	4.055	311,4	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	240 (210-260)	0,24	(0,22-0,26)	0,125	60	2,0	4,0	3.820	4.585	550,2	36,9	(10,0-53,1)
Edelstahl Hochlegierter Stahl High grade steel High alloyed steel Acier inoxydable Acier fortement allié Acciaio inossidabile Acciaio di alta lega >850 N/mm ²	6	5	170 (140-190)	0,09	(0,07-0,11)	0,040	18	0,6	1,2	9.020	4.060	43,8	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	170 (140-190)	0,09	(0,07-0,11)	0,050	24	0,8	1,6	6.760	3.040	58,4	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	170 (140-190)	0,11	(0,09-0,13)	0,060	30	1,0	2,0	5.410	2.975	89,3	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	170 (140-190)	0,13	(0,11-0,15)	0,070	36	1,2	2,4	4.510	2.930	126,6	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	170 (140-190)	0,15	(0,13-0,17)	0,080	48	1,6	3,2	3.380	2.535	194,7	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	170 (140-190)	0,20	(0,18-0,22)	0,105	60	2,0	4,0	2.710	2.710	325,2	36,9	(10,0-53,1)
Baustahl unlegierter Stahl Structural steel Unalloyed steel Acier de construction Acier non allié Acciaio di costruzione Acciaio non legato <800 N/mm ²	6	5	350 (320-400)	0,04	(0,02-0,06)	0,020	18	0,6	1,2	18.570	3.715	40,1	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	350 (320-400)	0,05	(0,03-0,07)	0,025	24	0,8	1,6	13.930	3.485	66,9	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	350 (320-400)	0,06	(0,04-0,08)	0,030	30	1,0	2,0	11.140	3.340	100,2	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	350 (320-400)	0,07	(0,05-0,09)	0,035	36	1,2	2,4	9.280	3.250	140,4	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	350 (320-400)	0,09	(0,07-0,11)	0,050	48	1,6	3,2	6.960	3.130	240,4	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	350 (320-400)	0,12	(0,10-0,14)	0,065	60	2,0	4,0	5.570	3.340	400,8	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 ²	6	5	230 (200-280)	0,04	(0,02-0,06)	0,020	18	0,6	1,2	12.200	2.440	26,4	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	230 (200-280)	0,05	(0,03-0,07)	0,025	24	0,8	1,6	9.150	2.290	44,0	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	230 (200-280)	0,06	(0,04-0,08)	0,030	30	1,0	2,0	7.320	2.195	65,9	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	230 (200-280)	0,07	(0,05-0,09)	0,035	36	1,2	2,4	6.100	2.135	92,2	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	230 (200-280)	0,09	(0,07-0,11)	0,050	48	1,6	3,2	4.580	2.060	158,2	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	230 (200-280)	0,12	(0,10-0,14)	0,065	60	2,0	4,0	3.660	2.195	263,4	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'usage, 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*