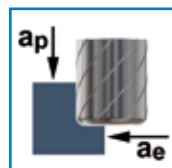


Jongen UNI-MILL VHC 555W Ti08



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 [°] |
|---|--------|---------------|--------------------|--------------|-----------------|--------------|-------------|--------------|-------------|------------------------|-------------|--------------------------|-------------|----------------|
| Titanlegierungen Titanium alloys Leghe di titanio Alliage titane >300 HB (z.B., e.g., par ex., p.e. TiALV6) | 3 | 5 | 80 (50-100) | 0,11 | (0,09-0,13) | 0,045 | 8 | 0,18 | 0,36 | 8.490 | 4.670 | 13,4 | 28,4 | (10,0-40,5) |
| | 4 | 5 | 80 (50-100) | 0,12 | (0,10-0,14) | 0,050 | 9 | 0,24 | 0,48 | 6.370 | 3.820 | 16,5 | 28,4 | (10,0-40,5) |
| | 5 | 5 | 80 (50-100) | 0,12 | (0,10-0,14) | 0,050 | 11 | 0,30 | 0,60 | 5.090 | 3.055 | 20,2 | 28,4 | (10,0-40,5) |
| | 6 | 5 | 80 (50-100) | 0,15 | (0,13-0,17) | 0,060 | 13 | 0,36 | 0,72 | 4.240 | 3.180 | 29,8 | 28,4 | (10,0-40,5) |
| | 8 | 5 | 80 (50-100) | 0,15 | (0,13-0,17) | 0,060 | 21 | 0,48 | 0,96 | 3.180 | 2.385 | 48,1 | 28,4 | (10,0-40,5) |
| | 10 | 5 | 80 (50-100) | 0,23 | (0,21-0,25) | 0,095 | 22 | 0,60 | 1,20 | 2.550 | 2.935 | 77,5 | 28,4 | (10,0-40,5) |
| | 12 | 5 | 80 (50-100) | 0,23 | (0,21-0,25) | 0,095 | 26 | 0,72 | 1,44 | 2.120 | 2.440 | 91,4 | 28,4 | (10,0-40,5) |
| | 16 | 5 | 80 (50-100) | 0,29 | (0,27-0,31) | 0,120 | 36 | 0,96 | 1,92 | 1.590 | 2.305 | 159,3 | 28,4 | (10,0-40,5) |
| Nickelbasis- legierungen aushärtbar Nickel-base alloy hardenable Alliages traitable à base de Nickel Leghe a base di Nickel (z.B., e.g., par ex., p.e. Inconel 718) | 3 | 5 | 40 (10-60) | 0,14 | (0,12-0,16) | 0,045 | 8 | 0,12 | 0,24 | 4.240 | 2.970 | 5,7 | 23,1 | (10,0-40,5) |
| | 4 | 5 | 40 (10-60) | 0,15 | (0,13-0,17) | 0,050 | 9 | 0,16 | 0,32 | 3.180 | 2.385 | 6,9 | 23,1 | (10,0-40,5) |
| | 5 | 5 | 40 (10-60) | 0,15 | (0,13-0,17) | 0,050 | 11 | 0,20 | 0,40 | 2.550 | 1.915 | 8,4 | 23,1 | (10,0-40,5) |
| | 6 | 5 | 40 (10-60) | 0,18 | (0,16-0,20) | 0,060 | 13 | 0,24 | 0,48 | 2.120 | 1.910 | 11,9 | 23,1 | (10,0-40,5) |
| | 8 | 5 | 40 (10-60) | 0,18 | (0,16-0,20) | 0,060 | 21 | 0,32 | 0,64 | 1.590 | 1.430 | 19,2 | 23,1 | (10,0-40,5) |
| | 10 | 5 | 40 (10-60) | 0,29 | (0,27-0,31) | 0,095 | 22 | 0,40 | 0,80 | 1.270 | 1.840 | 32,4 | 23,1 | (10,0-40,5) |
| | 12 | 5 | 40 (10-60) | 0,29 | (0,27-0,31) | 0,095 | 26 | 0,48 | 0,96 | 1.060 | 1.535 | 38,3 | 23,1 | (10,0-40,5) |
| | 16 | 5 | 40 (10-60) | 0,36 | (0,34-0,38) | 0,120 | 36 | 0,64 | 1,28 | 800 | 1.440 | 66,4 | 23,1 | (10,0-40,5) |
| Edelstahl Hochlegierter Stahl High grade steel High alloyed steel Acier inoxydable Acier fortement allié Acciaio inossidabile Acciaio di alta lega <850 N/mm ² | 3 | 5 | 240 (210-260) | 0,07 | (0,05-0,09) | 0,035 | 8 | 0,30 | 0,60 | 25.460 | 8.910 | 42,8 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 4 | 5 | 240 (210-260) | 0,08 | (0,06-0,10) | 0,040 | 9 | 0,40 | 0,80 | 19.100 | 7.640 | 55,0 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 5 | 5 | 240 (210-260) | 0,09 | (0,07-0,11) | 0,045 | 11 | 0,50 | 1,00 | 15.280 | 6.875 | 75,6 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 6 | 5 | 240 (210-260) | 0,09 | (0,07-0,11) | 0,045 | 13 | 0,60 | 1,20 | 12.730 | 5.730 | 89,4 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 8 | 5 | 240 (210-260) | 0,10 | (0,08-0,12) | 0,055 | 21 | 0,80 | 1,60 | 9.550 | 4.775 | 160,4 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 10 | 5 | 240 (210-260) | 0,14 | (0,12-0,16) | 0,075 | 22 | 1,00 | 2,00 | 7.640 | 5.350 | 235,4 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 12 | 5 | 240 (210-260) | 0,16 | (0,14-0,18) | 0,085 | 26 | 1,20 | 2,40 | 6.370 | 5.095 | 317,9 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 16 | 5 | 240 (210-260) | 0,17 | (0,15-0,19) | 0,090 | 36 | 1,60 | 3,20 | 4.770 | 4.055 | 467,1 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| Edelstahl Hochlegierter Stahl High grade steel High alloyed steel Acier inoxydable Acier fortement allié Acciaio inossidabile Acciaio di alta lega <850 N/mm ² | 3 | 5 | 170 (140-190) | 0,06 | (0,04-0,08) | 0,030 | 8 | 0,30 | 0,60 | 18.040 | 5.410 | 26,0 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 4 | 5 | 170 (140-190) | 0,07 | (0,05-0,09) | 0,035 | 9 | 0,40 | 0,80 | 13.530 | 4.735 | 34,1 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 5 | 5 | 170 (140-190) | 0,08 | (0,06-0,10) | 0,040 | 11 | 0,50 | 1,00 | 10.820 | 4.330 | 47,6 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 6 | 5 | 170 (140-190) | 0,08 | (0,06-0,10) | 0,040 | 13 | 0,60 | 1,20 | 9.020 | 3.610 | 56,3 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 8 | 5 | 170 (140-190) | 0,09 | (0,07-0,11) | 0,050 | 21 | 0,80 | 1,60 | 6.760 | 3.040 | 102,1 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 10 | 5 | 170 (140-190) | 0,11 | (0,09-0,13) | 0,060 | 22 | 1,00 | 2,00 | 5.410 | 2.975 | 130,9 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 12 | 5 | 170 (140-190) | 0,13 | (0,11-0,15) | 0,070 | 26 | 1,20 | 2,40 | 4.510 | 2.930 | 182,8 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| | 16 | 5 | 170 (140-190) | 0,15 | (0,13-0,17) | 0,080 | 36 | 1,60 | 3,20 | 3.380 | 2.535 | 292,0 | 28,4 | (10,0-53,0) |
| 20 | 5 | 170 (140-190) | 0,20 | (0,18-0,22) | 0,105 | 41 | 2,00 | 4,00 | 2.710 | 2.710 | 444,4 | 28,4 | (10,0-53,0) | |

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*