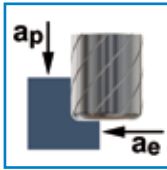


Jongen UNI-MILL VHC 567W HX70



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 [°]
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Tool steel Heat-treatable steel Acier à outil Acier par traitement thermique Acciaio d'utensile Acciaio bonificato 1200-1600 N/mm ² 38-48 HRC	4	5	150 (120-170)	0,030	(0,01-0,05)	0,012	16	0,32	0,64	11.940	1.790	18,3	32,9	(10,0-47,2)
	5	5	150 (120-170)	0,030	(0,01-0,05)	0,015	17	0,40	0,80	9.550	1.435	19,5	32,9	(10,0-47,2)
	6	5	150 (120-170)	0,050	(0,03-0,07)	0,025	18	0,48	0,96	7.960	1.990	34,4	32,9	(10,0-47,2)
	8	5	150 (120-170)	0,060	(0,04-0,08)	0,030	24	0,64	1,28	5.970	1.790	55,0	32,9	(10,0-47,2)
	10	5	150 (120-170)	0,080	(0,06-0,10)	0,040	30	0,80	1,60	4.770	1.910	91,7	32,9	(10,0-47,2)
	12	5	150 (120-170)	0,100	(0,08-0,12)	0,045	36	0,96	1,92	3.980	1.990	137,5	32,9	(10,0-47,2)
	16	5	150 (120-170)	0,110	(0,09-0,13)	0,050	48	1,28	2,56	2.980	1.640	201,5	32,9	(10,0-47,2)
	20	5	150 (120-170)	0,130	(0,11-0,15)	0,060	60	1,60	3,20	2.390	1.555	298,6	32,9	(10,0-47,2)
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Tool steel Heat-treatable steel Acier à outil Acier par traitement thermique Acciaio d'utensile Acciaio bonificato 48-56 HRC	4	5	130 (100-150)	0,030	(0,01-0,05)	0,012	16	0,24	0,48	10.350	1.555	11,9	28,4	(10,0-40,5)
	5	5	130 (100-150)	0,040	(0,02-0,06)	0,015	17	0,30	0,60	8.280	1.655	16,9	28,4	(10,0-40,5)
	6	5	130 (100-150)	0,060	(0,04-0,08)	0,025	18	0,36	0,72	6.900	2.070	26,8	28,4	(10,0-40,5)
	8	5	130 (100-150)	0,070	(0,05-0,09)	0,030	24	0,48	0,96	5.170	1.810	41,7	28,4	(10,0-40,5)
	10	5	130 (100-150)	0,100	(0,08-0,12)	0,040	30	0,60	1,20	4.140	2.070	74,5	28,4	(10,0-40,5)
	12	5	130 (100-150)	0,110	(0,09-0,13)	0,045	36	0,72	1,44	3.450	1.900	98,5	28,4	(10,0-40,5)
	16	5	130 (100-150)	0,120	(0,10-0,14)	0,050	48	0,96	1,92	2.590	1.555	143,3	28,4	(10,0-40,5)
	20	5	130 (100-150)	0,150	(0,13-0,17)	0,060	60	1,20	2,40	2.070	1.555	223,9	28,4	(10,0-40,5)
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Tool steel Heat-treatable steel Acier à outil Acier par traitement thermique Acciaio d'utensile Acciaio bonificato 56-63 HRC	4	5	110 (80-130)	0,030	(0,01-0,05)	0,012	16	0,20	0,40	8.750	1.315	8,4	25,9	(10,0-42,3)
	5	5	110 (80-130)	0,040	(0,02-0,06)	0,015	17	0,25	0,50	7.000	1.400	11,9	25,9	(10,0-42,3)
	6	5	110 (80-130)	0,070	(0,05-0,09)	0,025	18	0,30	0,60	5.840	2.045	22,1	25,9	(10,0-42,3)
	8	5	110 (80-130)	0,080	(0,06-0,10)	0,030	24	0,40	0,80	4.380	1.750	33,6	25,9	(10,0-42,3)
	10	5	110 (80-130)	0,110	(0,09-0,13)	0,040	30	0,50	1,00	3.500	1.925	57,8	25,9	(10,0-42,3)
	12	5	110 (80-130)	0,120	(0,10-0,14)	0,045	36	0,60	1,20	2.920	1.750	75,6	25,9	(10,0-42,3)
	16	5	110 (80-130)	0,130	(0,11-0,15)	0,050	48	0,80	1,60	2.190	1.425	109,4	25,9	(10,0-42,3)
	20	5	110 (80-130)	0,160	(0,14-0,18)	0,060	60	1,00	2,00	1.750	1.400	168,0	25,9	(10,0-42,3)
Gusseisen Cast Iron Fonte Ghisa GG(G)	4	5	230 (200-250)	0,04	(0,02-0,06)	0,020	16	0,32	0,64	18.300	3.660	37,5	36,9	(10,0-53,1)
	5	5	230 (200-250)	0,04	(0,02-0,06)	0,020	17	0,40	0,80	14.640	2.930	39,8	36,9	(10,0-53,1)
	6	5	230 (200-250)	0,06	(0,04-0,08)	0,030	18	0,60	1,20	12.200	3.660	79,1	36,9	(10,0-53,1)
	8	5	230 (200-250)	0,07	(0,05-0,09)	0,035	24	0,80	1,60	9.150	3.205	123,1	36,9	(10,0-53,1)
	10	5	230 (200-250)	0,08	(0,06-0,10)	0,040	30	1,00	2,00	7.320	2.930	175,8	36,9	(10,0-53,1)
	12	5	230 (200-250)	0,09	(0,07-0,11)	0,045	36	1,20	2,40	6.100	2.745	237,2	36,9	(10,0-53,1)
	16	5	230 (200-250)	0,11	(0,09-0,13)	0,060	48	1,60	3,20	4.580	2.520	387,1	36,9	(10,0-53,1)
	20	5	230 (200-250)	0,14	(0,12-0,16)	0,075	60	2,00	4,00	3.660	2.560	614,4	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*