Schnittdatenempfehlung VHB 55505A DR20

Parameters recommendation, Paramètres conseillés, Parametri di taglio indicativi

Material	D [mm]	V_c [m/min]	f [mm/U]	n [min-1]	V_f [mm/min]
Baustahl unlegierter Stahl *Structural steel* *Unalloyed steel* *Acier de construction* *Acier non allié* *Acciaio di constuzione* *Acciaio non legato* <800 N/mm²	2	120 (80 - 140)	0,070 (0,040 - 0,090)	19.100	1.335
	3	120 (80 - 140)	0,120 (0,090 - 0,140)	12.730	1.530
	4	120 (80 - 140)	0,130 (0,100 - 0,150)	9.550	1.240
	5	120 (80 - 140)	0,150 (0,120 - 0,170)	7.640	1.145
	6	120 (80 - 140)	0,160 (0,130 - 0,180)	6.370	1.020
	7	120 (80 - 140)	0,180 (0,150 - 0,200)	5.460	985
	8	120 (80 - 140)	0,200 (0,170 - 0,220)	4.770	955
	9	120 (80 - 140)	0,220 (0,190 - 0,240)	4.240	935
	10	120 (80 - 140)	0,240 (0,210 - 0,260)	3.820	915
	12	120 (80 - 140)	0,260 (0,230 - 0,280)	3.180	825
	14	120 (80 - 140)	0,290 (0,260 - 0,310)	2.730	790
	16	120 (80 - 140)	0,320 (0,290 - 0,340)	2.390	765
	18	120 (80 - 140)	0,350 (0,320 - 0,370)	2.120	740
	20	120 (80 - 140)	0,380 (0,350 - 0,400)	1.910	725
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/mm²	2	100 (80 - 120)	0,050 (0,020 - 0,070)	15.920	795
	3	100 (80 - 120)	0,100 (0,070 - 0,120)	10.610	1.060
	4	100 (80 - 120)	0,110 (0,080 - 0,130)	7.960	875
	5	100 (80 - 120)	0,130 (0,100 - 0,150)	6.370	830
	6	100 (80 - 120)	0,140 (0,110 - 0,160)	5.310	745
	7	100 (80 - 120)	0,150 (0,120 - 0,170)	4.550	685
	8	100 (80 - 120)	0,180 (0,150 - 0,200)	3.980	715
	9	100 (80 - 120)	0,190 (0,160 - 0,210)	3.540	675
	10	100 (80 - 120)	0,200 (0,170 - 0,220)	3.180	635
	12	100 (80 - 120)	0,200 (0,170 - 0,220)	2.650	530
	14	100 (80 - 120)	0,220 (0,190 - 0,240)	2.270	500
	16	100 (80 - 120)	0,250 (0,220 - 0,270)	1.990	500
	18	100 (80 - 120)	0,270 (0,240 - 0,290)	1.770	480
	20	100 (80 - 120)	0,300 (0,270 - 0,320)	1.590	475
Edelstahl Hochlegierter Stahl *High grade steel* *High alloyed steel* *Acier noble* *Acier fortement allié* *Acciaio superiore* *Acciaio di alta lega*	2	55 (35 - 75)	0,040 (0,010 - 0,060)	8.750	350
	3	55 (35 - 75)	0,060 (0,030 - 0,080)	5.840	350
	4	55 (35 - 75)	0,080 (0,050 - 0,100)	4.380	350
	5	55 (35 - 75)	0,090 (0,060 - 0,110)	3.500	315
	6	55 (35 - 75)	0,100 (0,070 - 0,120)	2.920	290
	7	55 (35 - 75)	0,110 (0,080 - 0,130)	2.500	275
	8	55 (35 - 75)	0,110 (0,080 - 0,130)	2.190	240
	9	55 (35 - 75)	0,120 (0,090 - 0,140)	1.950	235
	10	55 (35 - 75)	0,130 (0,100 - 0,150)	1.750	230
	12	55 (35 - 75)	0,150 (0,120 - 0,170)	1.460	220
	14	55 (35 - 75)	0,160 (0,130 - 0,180)	1.250	200
	16	55 (35 - 75)	0,170 (0,140 - 0,190)	1.090	185
	18	55 (35 - 75)	0,180 (0,150 - 0,200)	970	175
	20	55 (35 - 75)	0,200 (0,170 - 0,220)	880	175
GusseisenGG(G) *Cast Iron GG(G)* *Fonte GG(G)* *Ghisa GG(G)*	2	120 (100 - 140)	0,100 (0,070 - 0,120)	19.100	1.910
	3	120 (100 - 140)	0,140 (0,110 - 0,160)	12.730	1.780
	4	120 (100 - 140)	0,160 (0,130 - 0,180)	9.550	1.530
	5	120 (100 - 140)	0,200 (0,170 - 0,220)	7.640	1.530
	6	120 (100 - 140)	0,230 (0,200 - 0,250)	6.370	1.465
	7	120 (100 - 140)	0,250 (0,220 - 0,270)	5.460	1.365
	8	120 (100 - 140)	0,270 (0,240 - 0,290)	4.770	1.290
	9	120 (100 - 140)	0,280 (0,250 - 0,300)	4.240	1.185
	10	120 (100 - 140)	0,300 (0,270 - 0,320)	3.820	1.145
	12	120 (100 - 140)	0,320 (0,290 - 0,340)	3.180	1.020
	14	120 (100 - 140)	0,350 (0,320 - 0,370)	2.730	955
	16	120 (100 - 140)	0,370 (0,340 - 0,390)	2.390	885
	18	120 (100 - 140)	0,400 (0,370 - 0,420)	2.120	850
	20	120 (100 - 140)	0,450 (0,420 - 0,470)	1.910	860

Für die Zwischenabmessungen sind die Parameter entsprechend anzupassen. Die aufgeführten Schnittdaten sind generell Richtwerte, die je nach Bearbeitung, Maschine und Werkstoff variieren können.

For the intermediate sizes the parameters are to be adjusted consequently. The indicated cutting data are standard values, that can change depending on the type of processing, the machine type and on the different materials.

Pour les diamètres intermédiaires adapter les paramètres. Les valeurs sont indicatives et peu-vent varier selon l´usinage, la machine et la matière.

Riguardo i diametri intermedi si richiede di adattare i parametri. I parametri di taglio indicati sono valori approssimativi, che possono variare secondo il tipo di lavoro, la macchina e il materiale da lavorare.