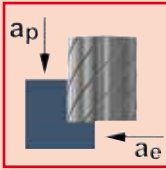


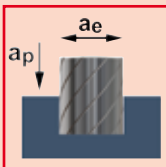
Schnittdatenempfehlung VHM .46 TS35

Parameters recommendation, Paramètres conseillés, Parametri di taglio indicativi



Material	D [mm]	Z	V _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	V _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
Baustahl Unlegierter Stahl <i>Structural steel</i> <i>Unalloyed steel</i> <i>Acier de construction</i> <i>Acier non allié</i> <i>Acciaio di costruzione</i> <i>Acciaio non legato</i> <800 N/mm ²	6	4	160 (140-180)	0,05 (0,03-0,07)	8,0	2,7	8.490	1.700	36,7
	8	4	160 (140-180)	0,07 (0,05-0,09)	11,0	3,6	6.370	1.785	70,7
	10	4	160 (140-180)	0,08 (0,07-0,10)	14,0	4,5	5.090	1.630	102,7
	12	4	160 (140-180)	0,09 (0,07-0,11)	17,0	5,4	4.240	1.525	140,0
	16	5	160 (140-180)	0,10 (0,08-0,12)	23,0	7,2	3.180	1.590	263,3
	20	5	160 (140-180)	0,12 (0,09-0,14)	29,0	9,0	2.550	1.530	399,3
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Legierter Stahl <i>Tool steel, heat-treatable steel,</i> <i>alloyed steel</i> <i>Acier à outil, acier par</i> <i>traitement thermique, acier allié</i> <i>Acciaio d'utensile, acciaio</i> <i>bonificato, acciaio legato</i> 800-1200 N/mm ² < 38 HRC	6	4	120 (90-150)	0,04 (0,02-0,06)	8,0	2,7	6.370	1.020	22,0
	8	4	120 (90-150)	0,06 (0,04-0,08)	11,0	3,6	4.770	1.145	45,3
	10	4	120 (90-150)	0,07 (0,05-0,09)	14,0	4,5	3.820	1.070	67,4
	12	4	120 (90-150)	0,08 (0,06-0,10)	17,0	5,4	3.180	1.020	93,6
	16	5	120 (90-150)	0,09 (0,05-0,10)	23,0	7,2	2.390	1.075	178,0
	20	5	120 (90-150)	0,11 (0,09-0,13)	29,0	9,0	1.910	1.050	274,1
Gusseisen GG(G) <i>Cast iron GG(G)</i> <i>Fonte GG(G)</i> <i>Ghisa GG(G)</i>	6	4	170 (150-180)	0,05 (0,03-0,07)	8,0	2,7	9.020	1.805	39,0
	8	4	170 (150-180)	0,07 (0,05-0,10)	11,0	3,6	6.760	1.895	75,0
	10	4	170 (150-180)	0,08 (0,06-0,10)	14,0	4,5	5.410	1.730	109,0
	12	4	170 (150-180)	0,09 (0,07-0,11)	17,0	5,4	4.510	1.625	149,2
	16	5	170 (150-180)	0,10 (0,08-0,12)	23,0	7,2	3.380	1.690	279,9
	20	5	170 (150-180)	0,12 (0,10-0,14)	29,0	9,5	2.710	1.625	447,7

2



Material	D [mm]	Z	V _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	V _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
Baustahl Unlegierter Stahl <i>Structural steel</i> <i>Unalloyed steel</i> <i>Acier de construction</i> <i>Acier non allié</i> <i>Acciaio di costruzione</i> <i>Acciaio non legato</i> <800 N/mm ²	6	4	160 (140-180)	0,04 (0,02-0,06)	8,0	6,0	8.490	1.360	65,3
	8	4	160 (140-180)	0,05 (0,02-0,08)	11,0	8,0	6.370	1.275	112,2
	10	4	160 (140-180)	0,06 (0,03-0,08)	14,0	10,0	5.090	1.220	170,8
	12	4	160 (140-180)	0,07 (0,04-0,10)	17,0	12,0	4.240	1.185	241,7
	16	5	160 (140-180)	0,08 (0,05-0,11)	23,0	16,0	3.180	1.270	467,4
	20	5	160 (140-180)	0,10 (0,07-0,12)	29,0	20,0	2.550	1.275	739,5
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Legierter Stahl <i>Tool steel, heat-treatable steel,</i> <i>alloyed steel</i> <i>Acier à outil, acier par</i> <i>traitement thermique, acier allié</i> <i>Acciaio d'utensile, acciaio</i> <i>bonificato, acciaio legato</i> 800-1200 N/mm ² < 38 HRC	6	4	120 (90-150)	0,03 (0,02-0,06)	8,0	6,0	6.370	765	36,7
	8	4	120 (90-150)	0,04 (0,02-0,08)	11,0	8,0	4.770	765	67,3
	10	4	120 (90-150)	0,05 (0,03-0,08)	14,0	10,0	3.820	765	107,1
	12	4	120 (90-150)	0,06 (0,04-0,10)	17,0	12,0	3.180	765	156,1
	16	5	120 (90-150)	0,07 (0,05-0,11)	23,0	16,0	2.390	835	307,3
	20	5	120 (90-150)	0,09 (0,07-0,12)	29,0	20,0	1.910	860	498,8
Gusseisen GG(G) <i>Cast iron GG(G)</i> <i>Fonte GG(G)</i> <i>Ghisa GG(G)</i>	6	4	170 (150-180)	0,04 (0,02-0,06)	8,0	6,0	9.020	1.445	69,4
	8	4	170 (150-180)	0,05 (0,02-0,08)	11,0	8,0	6.760	1.350	118,8
	10	4	170 (150-180)	0,06 (0,03-0,08)	14,0	10,0	5.410	1.300	182,0
	12	4	170 (150-180)	0,07 (0,04-0,10)	17,0	12,0	4.510	1.265	258,1
	16	5	170 (150-180)	0,08 (0,05-0,11)	23,0	16,0	3.380	1.350	496,8
	20	5	170 (150-180)	0,10 (0,07-0,12)	29,0	20,0	2.710	1.355	785,9