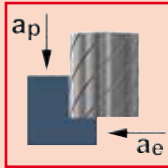


Schnittdatenempfehlung VHM .54 HX63

Parameters recommendation, Paramètres conseillés, Parametri di taglio indicativi



Material	D [mm]	V _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	V _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]	
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Legierter Stahl <i>Tool steel, heat-treatable steel, alloyed steel</i>	3	140 (120-160)	0,010 (0,005-0,030)	8,0	0,10	14.850	595	0,5	
	4	140 (120-160)	0,010 (0,005-0,030)	10,0	0,10	11.140	445	0,4	
	5	140 (120-160)	0,012 (0,005-0,030)	13,0	0,10	8.910	430	0,6	
	6	140 (120-160)	0,015 (0,005-0,030)	16,0	0,15	7.430	670	1,6	
	Acier à outil, acier par traitement thermique, acier allié <i>Acacciaio d'utensile, acciaio bonificato, acciaio legato</i>	8	140 (120-160)	0,025 (0,010-0,040)	22,0	0,15	5.570	835	2,8
		10	140 (120-160)	0,030 (0,010-0,040)	28,0	0,15	4.460	805	3,4
		12	140 (120-160)	0,035 (0,020-0,050)	34,0	0,15	3.710	780	4,0
		16	140 (120-160)	0,045 (0,030-0,060)	46,0	0,25	2.790	755	8,7
800-1200 N/mm ² < 38 HRC	20	140 (120-160)	0,055 (0,040-0,070)	58,0	0,25	2.230	980	14,2	
Werkzeugstahl Vergütungsstahl <i>Tool steel heat-treatable steel</i>	3	100 (80-120)	0,010 (0,005-0,030)	8,0	0,10	10.610	425	0,3	
	4	100 (80-120)	0,010 (0,005-0,030)	10,0	0,10	7.960	320	0,3	
	5	100 (80-120)	0,012 (0,005-0,030)	13,0	0,10	6.370	305	0,4	
	6	100 (80-120)	0,015 (0,005-0,030)	16,0	0,15	5.310	480	1,2	
	Acier à outil <i>Acacciaio d'utensile Acciaio bonificato</i>	8	100 (80-120)	0,025 (0,010-0,040)	22,0	0,15	3.980	595	2,0
		10	100 (80-120)	0,030 (0,010-0,040)	28,0	0,15	3.180	570	2,4
		12	100 (80-120)	0,035 (0,020-0,050)	34,0	0,15	2.650	555	2,8
		16	100 (80-120)	0,045 (0,030-0,060)	46,0	0,25	1.990	535	6,2
1200-1600 N/mm ² 38-48 HRC	20	100 (80-120)	0,055 (0,040-0,070)	58,0	0,25	1.590	700	10,2	
Werkzeugstahl Vergütungsstahl <i>Tool steel heat-treatable steel</i>	3	60 (40-80)	0,010 (0,005-0,030)	8,0	0,10	6.370	255	0,2	
	4	60 (40-80)	0,010 (0,005-0,030)	10,0	0,10	4.770	190	0,2	
	5	60 (40-80)	0,012 (0,005-0,030)	13,0	0,10	3.820	185	0,2	
	6	60 (40-80)	0,015 (0,005-0,030)	16,0	0,15	3.180	285	0,7	
	Acier à outil <i>Acacciaio d'utensile Acciaio bonificato</i>	8	60 (40-80)	0,025 (0,010-0,040)	22,0	0,15	2.390	360	1,2
		10	60 (40-80)	0,030 (0,010-0,040)	28,0	0,15	1.910	345	1,4
		12	60 (40-80)	0,035 (0,020-0,050)	34,0	0,15	1.590	335	1,7
		16	60 (40-80)	0,045 (0,030-0,060)	46,0	0,25	1.190	320	3,7
48-63 HRC	20	60 (40-80)	0,055 (0,040-0,070)	58,0	0,25	950	420	6,1	
Gusseisen GG(G) <i>Cast iron GG(G) Fonte GG(G) Ghisa GG(G)</i>	3	160 (140-180)	0,010 (0,005-0,030)	8,0	0,10	16.980	680	0,5	
	4	160 (140-180)	0,010 (0,005-0,030)	10,0	0,10	12.730	510	0,5	
	5	160 (140-180)	0,012 (0,005-0,030)	13,0	0,10	10.190	490	0,6	
	6	160 (140-180)	0,015 (0,005-0,030)	16,0	0,15	8.490	765	1,8	
		8	160 (140-180)	0,025 (0,010-0,040)	22,0	0,15	6.370	955	3,2
		10	160 (140-180)	0,030 (0,010-0,040)	28,0	0,15	5.090	915	3,8
		12	160 (140-180)	0,035 (0,020-0,050)	34,0	0,15	4.240	890	4,5
		16	160 (140-180)	0,045 (0,030-0,060)	46,0	0,25	3.180	860	9,9
	20	160 (140-180)	0,055 (0,040-0,070)	58,0	0,25	2.550	1.120	16,2	