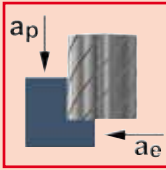


# Schnittdatenempfehlung VHM .54 HX70

Parameters recommendation, Paramètres conseillés, Parametri di taglio indicativi



Material	D [mm]	V <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	V <sub>f</sub> [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
Werkzeugstahl Vergütungsstahl <i>Tool steel</i> <i>heat-treatable steel</i> <i>Acier à outil</i> <i>Acier par traitement thermique</i> <i>Acciaio d'utensile</i> <i>Acciaio bonificato</i> 1200-1600 N/mm <sup>2</sup> 48-56 HRC	3	80 (60-80)	0,010 (0,005-0,030)	8,0	0,10	8.490	340	0,3
	4	80 (60-80)	0,010 (0,005-0,030)	10,0	0,10	6.370	255	0,3
	5	80 (60-80)	0,012 (0,005-0,030)	13,0	0,10	5.090	245	0,3
	6	80 (60-80)	0,015 (0,005-0,030)	16,0	0,15	4.240	380	0,9
	8	80 (60-80)	0,025 (0,010-0,040)	22,0	0,15	3.180	475	1,6
	10	80 (60-80)	0,030 (0,010-0,040)	28,0	0,15	2.550	460	1,9
	12	80 (60-80)	0,035 (0,020-0,050)	34,0	0,15	2.120	445	2,3
	16	80 (60-80)	0,045 (0,030-0,060)	46,0	0,25	1.590	430	4,9
Werkzeugstahl Vergütungsstahl <i>Tool steel</i> <i>heat-treatable steel</i> <i>Acier à outil</i> <i>Acier par traitement thermique</i> <i>Acciaio d'utensile</i> <i>Acciaio bonificato</i> 56-63 HRC	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
	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
Werkzeugstahl Vergütungsstahl <i>Tool steel</i> <i>heat-treatable steel</i> <i>Acier à outil</i> <i>Acier par traitement thermique</i> <i>Acciaio d'utensile</i> <i>Acciaio bonificato</i> 63-70 HRC	3	40 (20-40)	0,010 (0,005-0,030)	8,0	0,10	4.240	170	0,1
	4	40 (20-40)	0,010 (0,005-0,030)	10,0	0,10	3.180	125	0,1
	5	40 (20-40)	0,012 (0,005-0,030)	13,0	0,10	2.550	120	0,2
	6	40 (20-60)	0,015 (0,005-0,030)	16,0	0,15	2.120	190	0,5
	8	40 (20-60)	0,025 (0,010-0,040)	22,0	0,15	1.590	240	0,8
	10	40 (20-60)	0,030 (0,010-0,040)	28,0	0,15	1.270	230	1,0
	12	40 (20-60)	0,035 (0,020-0,050)	34,0	0,15	1.060	225	1,1
	16	40 (20-60)	0,045 (0,030-0,060)	46,0	0,25	800	215	2,5
Gusseisen GG(G) <i>Cast iron GG(G)</i> <i>Fonte GG(G)</i> <i>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	