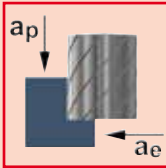


# Schnittdatenempfehlung VHM .55 HX63

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 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 800-1200 N/mm <sup>2</sup> < 38 HRC	3	140 (120-160)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	14.850	595	0,4
	4	140 (120-160)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	11.140	445	0,3
	5	140 (120-160)	0,012 (0,005-0,030)	10,0	0,10	8.910	430	0,4
	6	140 (120-160)	0,015 (0,005-0,030)	10,0	0,15	7.430	670	1,0
	7	140 (120-160)	0,020 (0,005-0,030)	12,0	0,15	6.370	765	1,4
	8	140 (120-160)	0,025 (0,010-0,040)	14,0	0,15	5.570	835	1,8
	10	140 (120-160)	0,030 (0,010-0,040)	18,0	0,15	4.460	805	2,2
	12	140 (120-160)	0,035 (0,020-0,050)	22,0	0,15	3.710	780	2,6
	14	140 (120-160)	0,040 (0,030-0,060)	28,0	0,25	3.180	1.020	7,1
	16	140 (120-160)	0,050 (0,040-0,070)	32,0	0,25	2.790	1.115	8,9
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Tool steel heat-treatable steel Acier à outil Acier par traitement thermique Acciaio d'utensile Acciaio bonificato 1200-1600 N/mm <sup>2</sup> 38-48 HRC	3	100 (80-120)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	10.610	425	0,3
	4	100 (80-120)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	7.960	320	0,2
	5	100 (80-120)	0,012 (0,005-0,030)	10,0	0,10	6.370	305	0,3
	6	100 (80-120)	0,015 (0,005-0,030)	10,0	0,15	5.310	480	0,7
	7	100 (80-120)	0,020 (0,005-0,030)	12,0	0,15	4.550	545	1,0
	8	100 (80-120)	0,025 (0,010-0,040)	14,0	0,15	3.980	595	1,2
	10	100 (80-120)	0,030 (0,010-0,040)	18,0	0,15	3.180	570	1,5
	12	100 (80-120)	0,035 (0,020-0,050)	22,0	0,15	2.650	555	1,8
	14	100 (80-120)	0,040 (0,030-0,060)	28,0	0,25	2.270	725	5,1
	16	100 (80-120)	0,050 (0,040-0,070)	32,0	0,25	1.990	795	6,4
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Tool steel heat-treatable steel Acier à outil Acier par traitement thermique Acciaio d'utensile Acciaio bonificato 48-63 HRC	3	60 (40-80)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	6.370	255	0,2
	4	60 (40-80)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	4.770	190	0,1
	5	60 (40-80)	0,012 (0,005-0,030)	10,0	0,10	3.820	185	0,2
	6	60 (40-80)	0,015 (0,005-0,030)	10,0	0,15	3.180	285	0,4
	7	60 (40-80)	0,020 (0,005-0,030)	12,0	0,15	2.730	330	0,6
	8	60 (40-80)	0,025 (0,010-0,040)	14,0	0,15	2.390	360	0,8
	10	60 (40-80)	0,030 (0,010-0,040)	18,0	0,15	1.910	345	0,9
	12	60 (40-80)	0,035 (0,020-0,050)	22,0	0,15	1.590	335	1,1
	14	60 (40-80)	0,040 (0,030-0,060)	28,0	0,25	1.360	435	3,0
	16	60 (40-80)	0,050 (0,040-0,070)	32,0	0,25	1.190	475	3,8
Gusseisen GG(G) Cast iron GG(G) Fonte GG(G) Ghisa GG(G)	3	160 (140-180)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	16.980	680	0,5
	4	160 (140-180)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	12.730	510	0,4
	5	160 (140-180)	0,012 (0,005-0,030)	10,0	0,10	10.190	490	0,5
	6	160 (140-180)	0,015 (0,005-0,030)	10,0	0,15	8.490	765	1,1
	7	160 (140-180)	0,020 (0,005-0,030)	12,0	0,15	7.280	875	1,6
	8	160 (140-180)	0,025 (0,010-0,040)	14,0	0,15	6.370	955	2,0
	10	160 (140-180)	0,030 (0,010-0,040)	18,0	0,15	5.090	915	2,5
	12	160 (140-180)	0,035 (0,020-0,050)	22,0	0,15	4.240	890	2,9
	14	160 (140-180)	0,040 (0,030-0,060)	28,0	0,25	3.640	1.165	8,2
	16	160 (140-180)	0,050 (0,040-0,070)	32,0	0,25	3.180	1.270	10,2