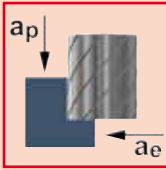


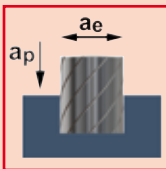
Schnittdatenempfehlung VHM 472W Ti10

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]
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	160 (140-180)	0,04 (0,02-0,06)	11,0	2,7	8.490	1.360	39,7
	8	160 (140-180)	0,05 (0,03-0,07)	14,0	3,6	6.370	1.275	66,1
	10	160 (140-180)	0,06 (0,04-0,08)	18,0	4,5	5.090	1.220	98,8
	12	160 (140-180)	0,08 (0,06-0,10)	22,0	5,4	4.240	1.355	158,0
	16	160 (140-180)	0,12 (0,10-0,14)	29,0	7,2	3.180	1.525	316,2
	20	160 (140-180)	0,14 (0,12-0,16)	36,0	9,0	2.550	1.430	463,3
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Legierter Stahl <i>Tool steel, heat-treatable steel,</i> <i>alloyed steel</i> <i>Acier à outil, acier par traitement</i> <i>thermique, acier allié</i> <i>Acciaio d'utensile, acciaio</i> <i>bonificato, acciaio legato</i> 800-1200 N/mm ²	6	120 (90-150)	0,04 (0,02-0,06)	11,0	2,7	6.370	1.020	29,7
	8	120 (90-150)	0,05 (0,03-0,07)	14,0	3,6	4.770	955	49,5
	10	120 (90-150)	0,06 (0,04-0,08)	18,0	4,5	3.820	915	74,1
	12	120 (90-150)	0,08 (0,06-0,10)	22,0	5,4	3.180	1.020	119,0
	16	120 (90-150)	0,12 (0,10-0,14)	29,0	7,2	2.390	1.145	237,4
	20	120 (90-150)	0,14 (0,12-0,16)	36,0	9,0	1.910	1.070	346,7
Gusseisen GG(G) <i>Cast iron GG(G)</i> <i>Fonte GG(G)</i> <i>Ghisa GG(G)</i>	6	170 (150-180)	0,04 (0,02-0,06)	11,0	2,7	9.020	1.445	42,1
	8	170 (150-180)	0,05 (0,03-0,07)	14,0	3,6	6.760	1.350	70,0
	10	170 (150-180)	0,06 (0,04-0,08)	18,0	4,5	5.410	1.300	105,3
	12	170 (150-180)	0,08 (0,06-0,10)	22,0	5,4	4.510	1.445	168,5
	16	170 (150-180)	0,12 (0,10-0,14)	29,0	7,2	3.380	1.620	335,9
	20	170 (150-180)	0,14 (0,12-0,16)	36,0	9,0	2.710	1.520	492,5

2



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]
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	160 (140-180)	0,03 (0,01-0,05)	6,0	6,0	8.490	1.020	36,7
	8	160 (140-180)	0,04 (0,02-0,06)	8,0	8,0	6.370	1.020	65,3
	10	160 (140-180)	0,05 (0,03-0,07)	10,0	10,0	5.090	1.020	102,0
	12	160 (140-180)	0,07 (0,05-0,09)	12,0	12,0	4.240	1.185	170,6
	16	160 (140-180)	0,11 (0,09-0,13)	16,0	16,0	3.180	1.400	358,4
	20	160 (140-180)	0,13 (0,11-0,15)	20,0	20,0	2.550	1.325	530,0
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Legierter Stahl <i>Tool steel, heat-treatable steel,</i> <i>alloyed steel</i> <i>Acier à outil, acier par traitement</i> <i>thermique, acier allié</i> <i>Acciaio d'utensile, acciaio</i> <i>bonificato, acciaio legato</i> 800-1200 N/mm ²	6	120 (90-150)	0,03 (0,01-0,05)	6,0	6,0	6.370	765	27,5
	8	120 (90-150)	0,04 (0,02-0,06)	8,0	8,0	4.770	765	49,0
	10	120 (90-150)	0,05 (0,03-0,07)	10,0	10,0	3.820	765	76,5
	12	120 (90-150)	0,07 (0,05-0,09)	12,0	12,0	3.180	890	128,2
	16	120 (90-150)	0,11 (0,09-0,13)	16,0	16,0	2.390	1.050	268,8
	20	120 (90-150)	0,13 (0,11-0,15)	20,0	20,0	1.910	995	398,0
Gusseisen GG(G) <i>Cast iron GG(G)</i> <i>Fonte GG(G)</i> <i>Ghisa GG(G)</i>	6	170 (150-180)	0,03 (0,01-0,05)	6,0	6,0	9.020	1.080	38,9
	8	170 (150-180)	0,04 (0,02-0,06)	8,0	8,0	6.760	1.080	69,1
	10	170 (150-180)	0,05 (0,03-0,07)	10,0	10,0	5.410	1.080	108,0
	12	170 (150-180)	0,07 (0,05-0,09)	12,0	12,0	4.510	1.265	182,2
	16	170 (150-180)	0,11 (0,09-0,13)	16,0	16,0	3.380	1.485	380,2
	20	170 (150-180)	0,13 (0,11-0,15)	20,0	20,0	2.710	1.410	564,0