



Jongen Italia s.r.l.



# VHM 341(W) T108



Prodotto a



Willich



Nordreno  
Vestfalia



Germania



Europa

per l'



Europa

e il



## VHM 341(W) TI08

Sul mercato di oggi esistono materiali tradizionali e moderni da dover sfidare (per quanto riguarda la asportazione truciolo) in particolare materiali con una alta duttilita che tendono ad incollarsi.

L'evacuazione del truciolo rappresenta nei maggior casi il criterio importante per la performance della asportazione.

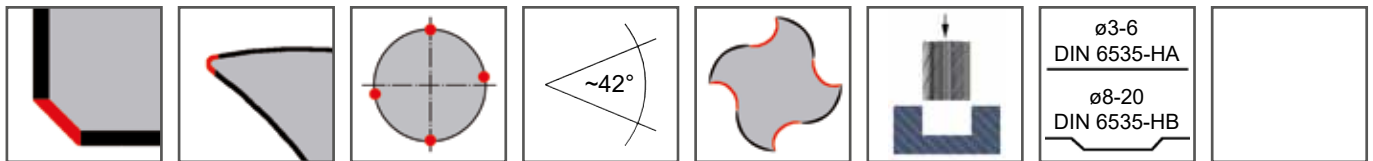
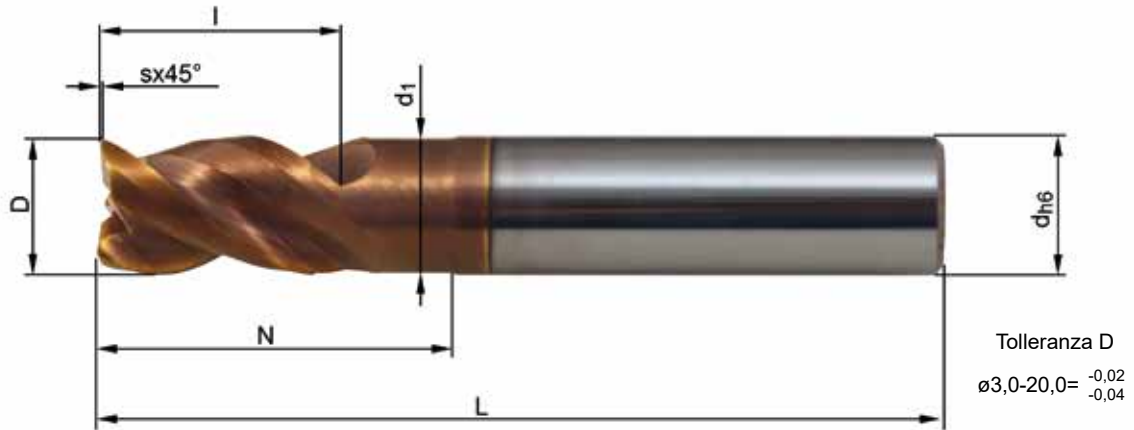
Per dare piu importanza a questo aspetto, cioe di generare piu sicurezza nella lavorazione senza rinunciare alla performance della asportazione, la Jongen Werkzeugtechnik GmbH ha concepito la tipologia VHM 341.

Questa tipologia offre una geometria solida di base e combina le caratteristiche di una geometria di taglio positiva, una preparazione specifica del filo tagliente con un ampio vano di truciolo che permettono a mantenere delle prestazioni importanti.

Questa tipologia consiste di un metallo duro con un rivestimento PVD Sputter dotata con silicio che offrono in questa combinazione la necessaria tenacita e resistenza all'usura anche impiegando temperature alte di lavorazione.



## Dati tecnici

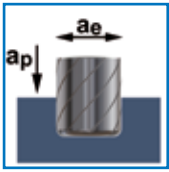


Codice	D	s	l	N	d <sub>1</sub>	d	L	Z
VHM 341-03 TI08	3	0,06x45°	4	7	2,8	6	50	3
VHM 341-04 TI08	4	0,09x45°	6	10	3,8	6	50	3
VHM 341-05 TI08	5	0,11x45°	7	12	4,7	6	50	3
VHM 341-06 TI08	6	0,13x45°	9	15	5,7	6	54	3
VHM 341W-08 TI08	8	0,18x45°	12	20	7,7	8	64	3
VHM 341W-10 TI08	10	0,22x45°	15	25	9,6	10	73	3
VHM 341W-12 TI08	12	0,27x45°	18	30	11,6	12	84	3
VHM 341W-14 TI08	14	0,32x45°	21	35	13,6	14	84	3
VHM 341W-16 TI08	16	0,36x45°	24	40	15,5	16	93	3
VHM 341W-20 TI08	20	0,45x45°	30	50	19,5	20	104	3

### Definizione simboli

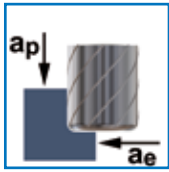
	Sgrossatura		Pre-Finitura		Finitura
	Acciaio		Acciaio inossidabile		Materiali resistente al calore
	Con smusso di protezione		Spigolo tagliente definito e ottimizzato		Passo di taglio disuguale
	Angolo medio del'elica		Geometria di scanalatura particolare		Utensile adatto per impiego a tuffo
	Gambo secondo la norma DIN 6535-HB (Weldon)		Gambo secondo la norma DIN 6535-HA (gambo liscio)		

# Parametri di taglio consigliabili SCANALATURA DAL PIENO



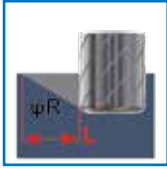
Materiale	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	Vf [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
INOX, ferrite, solforato	3	3	80 (60-110)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	8.550	270	2,439
	4	3	80 (60-110)	0,014 (0,012-0,018)	4,0	4,0	6.400	270	4,336
	5	3	80 (60-110)	0,018 (0,015-0,023)	5,0	5,0	5.110	270	6,775
	6	3	80 (60-110)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	4.260	270	9,65
	8	3	80 (60-110)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	3.190	270	17,15
	10	3	80 (60-110)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	2.550	270	26,70
	12	3	80 (60-110)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	2.130	270	39,46
	14	3	80 (60-110)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	1.820	270	53,51
	16	3	80 (60-110)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	1.590	270	69,63
INOX martensitico	20	3	80 (60-110)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	1.270	280	110,00
	3	3	60 (40-90)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	6.410	200	1,83
	4	3	60 (40-90)	0,014 (0,012-0,018)	4,0	4,0	4.800	200	3,25
	5	3	60 (40-90)	0,018 (0,015-0,023)	5,0	5,0	3.840	200	5,08
	6	3	60 (40-90)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	3.190	200	7,24
	8	3	60 (40-90)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	2.390	200	12,86
	10	3	60 (40-90)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	1.910	200	20,00
	12	3	60 (40-90)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	1.590	210	29,52
	14	3	60 (40-90)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	1.370	200	39,98
INOX austenitico	16	3	60 (40-90)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	1.200	200	52,22
	20	3	60 (40-90)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	960	210	82,40
	3	3	70 (50-100)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	7.480	240	2,13
	4	3	70 (50-100)	0,014 (0,012-0,018)	4,0	4,0	5.600	240	3,79
	5	3	70 (50-100)	0,018 (0,015-0,023)	5,0	5,0	4.470	240	5,93
	6	3	70 (50-100)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	3.730	230	8,42
	8	3	70 (50-100)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	2.790	230	14,98
	10	3	70 (50-100)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	2.230	230	23,40
	12	3	70 (50-100)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	1.860	240	34,42
Leghe di titanio	14	3	70 (50-100)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	1.590	240	46,65
	16	3	70 (50-100)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	1.390	240	60,93
	20	3	70 (50-100)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	1.120	240	96,00
	3	3	35 (25-55)	0,007 (0,006-0,010)	3,0	3,0	3.740	80	0,73
	4	3	35 (25-55)	0,010 (0,008-0,013)	4,0	4,0	2.800	80	1,30
	5	3	35 (25-55)	0,012 (0,010-0,016)	5,0	5,0	2.240	80	2,03
	6	3	35 (25-55)	0,014 (0,012-0,018)	6,0	6,0	1.860	80	2,81
	8	3	35 (25-55)	0,019 (0,017-0,024)	8,0	8,0	1.400	80	5,06
	10	3	35 (25-55)	0,024 (0,021-0,030)	10,0	10,0	1.120	80	8,00
Leghe a base di Nickel	12	3	35 (25-55)	0,030 (0,027-0,038)	12,0	12,0	930	80	11,95
	14	3	35 (25-55)	0,035 (0,031-0,044)	14,0	14,0	800	80	16,27
	16	3	35 (25-55)	0,040 (0,036-0,050)	16,0	16,0	700	80	21,25
	20	3	35 (25-55)	0,050 (0,045-0,063)	20,0	20,0	560	80	33,20
	3	3	20 (10-40)	0,007 (0,006-0,010)	3,0	3,0	2.140	50	0,41
	4	3	20 (10-40)	0,010 (0,008-0,013)	4,0	4,0	1.600	50	0,74
	5	3	20 (10-40)	0,012 (0,010-0,016)	5,0	5,0	1.280	50	1,15
	6	3	20 (10-40)	0,014 (0,012-0,018)	6,0	6,0	1.060	40	1,58
	8	3	20 (10-40)	0,019 (0,017-0,024)	8,0	8,0	800	50	2,88
Acciaio comune, non legato	10	3	20 (10-40)	0,024 (0,021-0,030)	10,0	10,0	640	50	4,50
	12	3	20 (10-40)	0,030 (0,027-0,038)	12,0	12,0	530	50	6,77
	14	3	20 (10-40)	0,035 (0,031-0,044)	14,0	14,0	460	50	9,21
	16	3	20 (10-40)	0,040 (0,036-0,050)	16,0	16,0	400	50	12,03
	20	3	20 (10-40)	0,050 (0,045-0,063)	20,0	20,0	320	50	18,80
	3	3	130 (110-160)	0,015 (0,013-0,019)	3,0	3,0	13.890	620	5,58
	4	3	130 (110-160)	0,020 (0,017-0,025)	4,0	4,0	10.400	620	9,92
	5	3	130 (110-160)	0,025 (0,022-0,032)	5,0	5,0	8.310	620	15,50
	6	3	130 (110-160)	0,030 (0,027-0,038)	6,0	6,0	6.920	620	22,39
8	3	130 (110-160)	0,040 (0,036-0,050)	8,0	8,0	5.190	620	39,81	
10	3	130 (110-160)	0,050 (0,045-0,063)	10,0	10,0	4.150	620	62,10	
12	3	130 (110-160)	0,061 (0,054-0,077)	12,0	12,0	3.450	630	91,01	
14	3	130 (110-160)	0,071 (0,063-0,089)	14,0	14,0	2.960	630	123,48	
16	3	130 (110-160)	0,081 (0,072-0,102)	16,0	16,0	2.590	630	161,02	
20	3	130 (110-160)	0,101 (0,090-0,127)	20,0	20,0	2.070	630	250,80	

# Parametri di taglio consigliabili SPALLAMENTO RETTO



Materiale	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	Vf [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
INOX, ferrite, solforato	3	3	110 (90-140)	0,013 (0,011-0,016)	3,8	1,3	11.750	450	2,28
	4	3	110 (90-140)	0,017 (0,015-0,022)	5,0	1,8	8.800	450	4,00
	5	3	110 (90-140)	0,021 (0,019-0,027)	6,3	2,2	7.030	450	6,30
	6	3	110 (90-140)	0,025 (0,022-0,032)	7,5	2,7	5.860	440	8,82
	8	3	110 (90-140)	0,033 (0,029-0,042)	10,0	3,6	4.390	430	15,54
	10	3	110 (90-140)	0,041 (0,036-0,052)	12,5	4,5	3.510	430	24,14
	12	3	110 (90-140)	0,051 (0,045-0,064)	15,0	5,4	2.920	450	36,14
	14	3	110 (90-140)	0,059 (0,053-0,074)	17,5	6,3	2.500	440	48,76
	16	3	110 (90-140)	0,068 (0,061-0,085)	20,0	7,2	2.190	450	64,13
	20	3	110 (90-140)	0,084 (0,075-0,105)	25,0	9,0	1.750	440	99,11
INOX martensitico	3	3	80 (60-110)	0,013 (0,011-0,016)	3,8	1,3	8.550	320	1,66
	4	3	80 (60-110)	0,017 (0,015-0,022)	5,0	1,8	6.400	320	2,91
	5	3	80 (60-110)	0,021 (0,019-0,027)	6,3	2,2	5.110	320	4,58
	6	3	80 (60-110)	0,025 (0,022-0,032)	7,5	2,7	4.260	320	6,41
	8	3	80 (60-110)	0,033 (0,029-0,042)	10,0	3,6	3.190	320	11,28
	10	3	80 (60-110)	0,041 (0,036-0,052)	12,5	4,5	2.550	310	17,53
	12	3	80 (60-110)	0,051 (0,045-0,064)	15,0	5,4	2.130	330	26,28
	14	3	80 (60-110)	0,059 (0,053-0,074)	17,5	6,3	1.820	320	35,44
	16	3	80 (60-110)	0,068 (0,061-0,085)	20,0	7,2	1.590	320	46,59
	20	3	80 (60-110)	0,084 (0,075-0,105)	25,0	9,0	1.270	320	72,14
INOX austenitico	3	3	90 (70-120)	0,013 (0,011-0,016)	3,8	1,2	9.610	370	1,66
	4	3	90 (70-120)	0,017 (0,015-0,022)	5,0	1,6	7.200	370	2,91
	5	3	90 (70-120)	0,021 (0,019-0,027)	6,3	2,0	5.750	370	4,58
	6	3	90 (70-120)	0,025 (0,022-0,032)	7,5	2,4	4.790	360	6,41
	8	3	90 (70-120)	0,033 (0,029-0,042)	10,0	3,2	3.590	360	11,29
	10	3	90 (70-120)	0,041 (0,036-0,052)	12,5	4,0	2.870	350	17,56
	12	3	90 (70-120)	0,051 (0,045-0,064)	15,0	4,8	2.390	370	26,23
	14	3	90 (70-120)	0,059 (0,053-0,074)	17,5	5,6	2.050	360	35,41
	16	3	90 (70-120)	0,068 (0,061-0,085)	20,0	6,4	1.790	370	46,65
	20	3	90 (70-120)	0,085 (0,076-0,107)	25,0	8,0	1.430	370	72,91
Leghe di titanio	3	3	50 (40-70)	0,009 (0,008-0,012)	3,8	1,0	5.340	140	0,57
	4	3	50 (40-70)	0,012 (0,010-0,015)	5,0	1,4	4.000	140	1,00
	5	3	50 (40-70)	0,015 (0,013-0,019)	6,3	1,7	3.200	140	1,57
	6	3	50 (40-70)	0,017 (0,015-0,022)	7,5	2,1	2.660	140	2,11
	8	3	50 (40-70)	0,023 (0,020-0,029)	10,0	2,8	1.990	140	3,81
	10	3	50 (40-70)	0,029 (0,026-0,037)	12,5	3,5	1.590	140	6,00
	12	3	50 (40-70)	0,036 (0,032-0,045)	15,0	4,2	1.330	140	8,99
	14	3	50 (40-70)	0,042 (0,037-0,053)	17,5	4,9	1.140	140	12,24
	16	3	50 (40-70)	0,048 (0,043-0,060)	20,0	5,6	1.000	140	15,99
	20	3	50 (40-70)	0,059 (0,053-0,074)	25,0	7,0	800	140	24,47
Leghe a base di Nickel	3	3	30 (20-50)	0,009 (0,008-0,012)	3,8	1,0	3.200	90	0,34
	4	3	30 (20-50)	0,012 (0,010-0,015)	5,0	1,4	2.400	90	0,60
	5	3	30 (20-50)	0,015 (0,013-0,019)	6,3	1,7	1.920	90	0,94
	6	3	30 (20-50)	0,017 (0,015-0,022)	7,5	2,1	1.600	80	1,26
	8	3	30 (20-50)	0,023 (0,020-0,029)	10,0	2,8	1.200	80	2,28
	10	3	30 (20-50)	0,029 (0,026-0,037)	12,5	3,5	960	80	3,61
	12	3	30 (20-50)	0,036 (0,032-0,045)	15,0	4,2	800	90	5,41
	14	3	30 (20-50)	0,042 (0,037-0,053)	17,5	4,9	680	90	7,36
	16	3	30 (20-50)	0,048 (0,043-0,060)	20,0	5,6	600	90	9,50
	20	3	30 (20-50)	0,059 (0,053-0,074)	25,0	7,0	480	80	14,68
Acciaio comune, non legato	3	3	160 (140-190)	0,018 (0,016-0,023)	3,8	1,3	17.090	920	4,71
	4	3	160 (140-190)	0,024 (0,021-0,030)	5,0	1,8	12.800	920	8,26
	5	3	160 (140-190)	0,030 (0,027-0,038)	6,3	2,2	10.230	920	13,00
	6	3	160 (140-190)	0,035 (0,031-0,044)	7,5	2,7	8.520	890	17,97
	8	3	160 (140-190)	0,047 (0,042-0,059)	10,0	3,6	6.380	900	32,18
	10	3	160 (140-190)	0,059 (0,053-0,074)	12,5	4,5	5.100	900	50,57
	12	3	160 (140-190)	0,072 (0,064-0,090)	15,0	5,4	4.250	920	74,22
	14	3	160 (140-190)	0,084 (0,075-0,105)	17,5	6,3	3.640	920	101,05
	16	3	160 (140-190)	0,096 (0,086-0,120)	20,0	7,2	3.190	920	131,86
	20	3	160 (140-190)	0,119 (0,107-0,149)	25,0	9,0	2.550	910	204,30

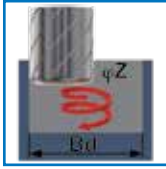
## Parametri di taglio consigliabili PENETRAZIONE IN RAMPA



Materiale	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap max. [mm]	ae [mm]	φR max. [°]	L [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	Vf [mm/min]
INOX, ferrite, solforato	3	3	80 (60-110)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	10	17,0	8.550	280
	4	3	80 (60-110)	0,015 (0,013-0,019)	4,0	4,0	10	22,7	6.400	290
	5	3	80 (60-110)	0,018 (0,016-0,023)	5,0	5,0	10	28,4	5.110	280
	6	3	80 (60-110)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	10	34,0	4.260	270
	8	3	80 (60-110)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	10	45,4	3.190	270
	10	3	80 (60-110)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	10	56,7	2.550	270
	12	3	80 (60-110)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	10	68,1	2.130	270
	14	3	80 (60-110)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	10	79,4	1.820	270
	16	3	80 (60-110)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	10	90,7	1.590	270
20	3	80 (60-110)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	10	113,4	1.270	280	
INOX martensitico	3	3	60 (40-90)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	5	34,3	6.410	210
	4	3	60 (40-90)	0,015 (0,013-0,019)	4,0	4,0	5	45,7	4.800	220
	5	3	60 (40-90)	0,018 (0,016-0,023)	5,0	5,0	5	57,2	3.840	210
	6	3	60 (40-90)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	5	68,6	3.190	200
	8	3	60 (40-90)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	5	91,4	2.390	200
	10	3	60 (40-90)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	5	114,3	1.910	200
	12	3	60 (40-90)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	5	137,2	1.590	210
	14	3	60 (40-90)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	5	160,0	1.370	200
	16	3	60 (40-90)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	5	182,9	1.200	200
20	3	60 (40-90)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	5	228,6	960	210	
INOX austenitico	3	3	70 (50-100)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	5	34,3	7.480	250
	4	3	70 (50-100)	0,015 (0,013-0,019)	4,0	4,0	5	45,7	5.600	250
	5	3	70 (50-100)	0,018 (0,016-0,023)	5,0	5,0	5	57,2	4.470	240
	6	3	70 (50-100)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	5	68,6	3.730	230
	8	3	70 (50-100)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	5	91,4	2.790	230
	10	3	70 (50-100)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	5	114,3	2.230	230
	12	3	70 (50-100)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	5	137,2	1.860	240
	14	3	70 (50-100)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	5	160,0	1.590	240
	16	3	70 (50-100)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	5	182,9	1.390	240
20	3	70 (50-100)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	5	228,6	1.120	240	
Leghe di titanio	3	3	35 (25-55)	0,008 (0,007-0,010)	3,0	3,0	3	57,2	3.740	90
	4	3	35 (25-55)	0,010 (0,009-0,013)	4,0	4,0	3	76,3	2.800	80
	5	3	35 (25-55)	0,013 (0,011-0,017)	5,0	5,0	3	95,4	2.240	90
	6	3	35 (25-55)	0,014 (0,012-0,018)	6,0	6,0	3	114,5	1.860	80
	8	3	35 (25-55)	0,019 (0,017-0,024)	8,0	8,0	3	152,6	1.400	80
	10	3	35 (25-55)	0,024 (0,021-0,030)	10,0	10,0	3	190,8	1.120	80
	12	3	35 (25-55)	0,030 (0,027-0,038)	12,0	12,0	3	229,0	930	80
	14	3	35 (25-55)	0,035 (0,031-0,044)	14,0	14,0	3	267,1	800	80
	16	3	35 (25-55)	0,040 (0,036-0,050)	16,0	16,0	3	305,3	700	80
20	3	35 (25-55)	0,050 (0,045-0,063)	20,0	20,0	3	381,6	560	80	
Leghe a base di Nickel	3	3	20 (10-40)	0,008 (0,007-0,010)	3,0	3,0	3	57,2	2.140	50
	4	3	20 (10-40)	0,010 (0,009-0,013)	4,0	4,0	3	76,3	1.600	50
	5	3	20 (10-40)	0,013 (0,011-0,017)	5,0	5,0	3	95,4	1.280	50
	6	3	20 (10-40)	0,014 (0,012-0,018)	6,0	6,0	3	114,5	1.060	40
	8	3	20 (10-40)	0,019 (0,017-0,024)	8,0	8,0	3	152,6	800	50
	10	3	20 (10-40)	0,024 (0,021-0,030)	10,0	10,0	3	190,8	640	50
	12	3	20 (10-40)	0,030 (0,027-0,038)	12,0	12,0	3	229,0	530	50
	14	3	20 (10-40)	0,035 (0,031-0,044)	14,0	14,0	3	267,1	460	50
	16	3	20 (10-40)	0,040 (0,036-0,050)	16,0	16,0	3	305,3	400	50
20	3	20 (10-40)	0,050 (0,045-0,063)	20,0	20,0	3	381,6	320	50	
Acciaio comune, non legato	3	3	130 (110-160)	0,016 (0,014-0,020)	3,0	3,0	15	11,2	13.890	670
	4	3	130 (110-160)	0,021 (0,018-0,027)	4,0	4,0	15	14,9	10.400	660
	5	3	130 (110-160)	0,026 (0,023-0,033)	5,0	5,0	15	18,7	8.310	650
	6	3	130 (110-160)	0,030 (0,027-0,038)	6,0	6,0	15	22,4	6.920	620
	8	3	130 (110-160)	0,040 (0,036-0,050)	8,0	8,0	15	29,9	5.190	620
	10	3	130 (110-160)	0,050 (0,045-0,063)	10,0	10,0	15	37,3	4.150	620
	12	3	130 (110-160)	0,061 (0,054-0,077)	12,0	12,0	15	44,8	3.450	630
	14	3	130 (110-160)	0,071 (0,063-0,089)	14,0	14,0	15	52,2	2.960	630
	16	3	130 (110-160)	0,081 (0,072-0,102)	16,0	16,0	15	59,7	2.590	630
20	3	130 (110-160)	0,101 (0,090-0,127)	20,0	20,0	15	74,6	2.070	630	

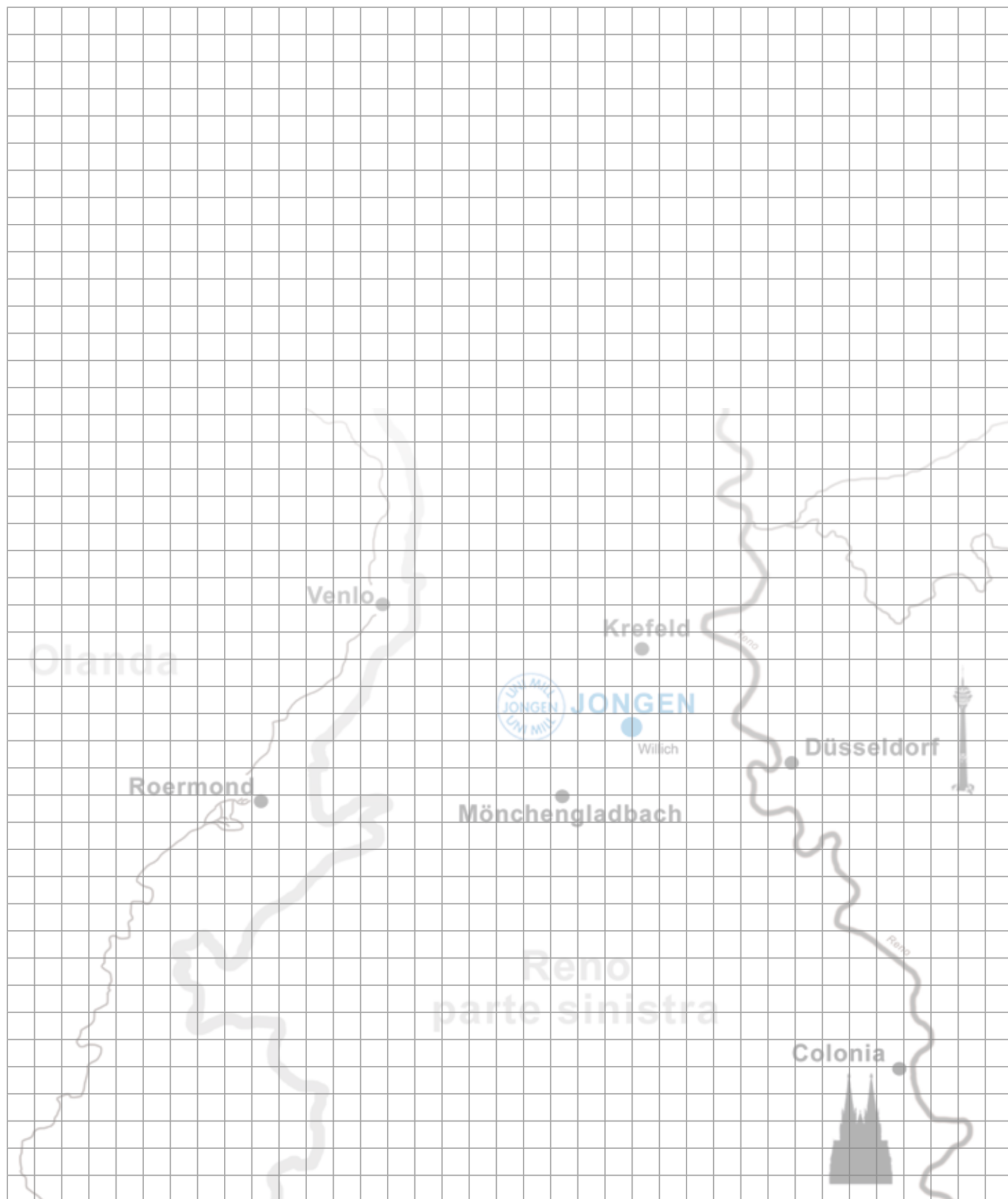
Effettuando lavorazioni in foratura ( $\phi R = 90^\circ$ ) si consiglia di ridurre l'avanzamento al dente ( $f_z$ ) di ca. 50%.

# Parametri di taglio consigliabili FRESATURA ELICOIDALE



Materiale	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap max./giro [mm]	ae [mm]	φZ max. [°]	Bd [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	Vf [mm/min]
INOX, ferrite, solforato	3	3	110 (90-140)	0,011 (0,009-0,014)	2,0	3,0	14,02	5,55	11.750	390
	4	3	110 (90-140)	0,015 (0,013-0,019)	2,7	4,0	14,19	7,40	8.800	400
	5	3	110 (90-140)	0,018 (0,016-0,023)	3,3	5,0	13,88	9,25	7.030	380
	6	3	110 (90-140)	0,021 (0,018-0,027)	4,0	6,0	14,02	11,10	5.860	370
	8	3	110 (90-140)	0,028 (0,025-0,035)	5,4	8,0	14,19	14,80	4.390	370
	10	3	110 (90-140)	0,035 (0,031-0,044)	6,7	10,0	14,08	18,50	3.510	370
	12	3	110 (90-140)	0,043 (0,038-0,054)	8,1	12,0	14,19	22,20	2.920	380
	14	3	110 (90-140)	0,050 (0,045-0,063)	9,4	14,0	14,11	25,90	2.500	380
	16	3	110 (90-140)	0,057 (0,051-0,072)	10,8	16,0	14,19	29,60	2.190	370
	20	3	110 (90-140)	0,072 (0,064-0,090)	13,5	20,0	14,19	37,00	1.750	380
INOX martensitico	3	3	80 (60-110)	0,011 (0,009-0,014)	2,0	3,0	14,02	5,55	8.550	280
	4	3	80 (60-110)	0,015 (0,013-0,019)	2,7	4,0	14,19	7,40	6.400	290
	5	3	80 (60-110)	0,018 (0,016-0,023)	3,3	5,0	13,88	9,25	5.110	280
	6	3	80 (60-110)	0,021 (0,018-0,027)	4,0	6,0	14,02	11,10	4.260	270
	8	3	80 (60-110)	0,028 (0,025-0,035)	5,4	8,0	14,19	14,80	3.190	270
	10	3	80 (60-110)	0,035 (0,031-0,044)	6,7	10,0	14,08	18,50	2.550	270
	12	3	80 (60-110)	0,043 (0,038-0,054)	8,1	12,0	14,19	22,20	2.130	270
	14	3	80 (60-110)	0,050 (0,045-0,063)	9,4	14,0	14,11	25,90	1.820	270
	16	3	80 (60-110)	0,057 (0,051-0,072)	10,8	16,0	14,19	29,60	1.590	270
	20	3	80 (60-110)	0,072 (0,064-0,090)	13,5	20,0	14,19	37,00	1.270	280
INOX austenitico	3	3	90 (70-120)	0,011 (0,009-0,014)	2,0	3,0	14,02	5,55	9.610	320
	4	3	90 (70-120)	0,015 (0,013-0,019)	2,7	4,0	14,19	7,40	7.200	320
	5	3	90 (70-120)	0,018 (0,016-0,023)	3,3	5,0	13,88	9,25	5.750	310
	6	3	90 (70-120)	0,021 (0,018-0,027)	4,0	6,0	14,02	11,10	4.790	300
	8	3	90 (70-120)	0,028 (0,025-0,035)	5,4	8,0	14,19	14,80	3.590	300
	10	3	90 (70-120)	0,035 (0,031-0,044)	6,7	10,0	14,08	18,50	2.870	300
	12	3	90 (70-120)	0,043 (0,038-0,054)	8,1	12,0	14,19	22,20	2.390	310
	14	3	90 (70-120)	0,050 (0,045-0,063)	9,4	14,0	14,11	25,90	2.050	310
	16	3	90 (70-120)	0,057 (0,051-0,072)	10,8	16,0	14,19	29,60	1.790	310
	20	3	90 (70-120)	0,072 (0,064-0,090)	13,5	20,0	14,19	37,00	1.430	310
Leghe di titanio	3	3	50 (40-70)	0,008 (0,007-0,010)	1,5	3,0	10,61	5,55	5.340	130
	4	3	50 (40-70)	0,010 (0,009-0,013)	2,1	4,0	11,12	7,40	4.000	120
	5	3	50 (40-70)	0,013 (0,011-0,017)	2,6	5,0	11,02	9,25	3.200	120
	6	3	50 (40-70)	0,014 (0,012-0,018)	3,1	6,0	10,95	11,10	2.660	110
	8	3	50 (40-70)	0,019 (0,017-0,024)	4,2	8,0	11,12	14,80	1.990	110
	10	3	50 (40-70)	0,024 (0,021-0,030)	5,2	10,0	11,02	18,50	1.590	110
	12	3	50 (40-70)	0,030 (0,027-0,038)	6,3	12,0	11,12	22,20	1.330	120
	14	3	50 (40-70)	0,035 (0,031-0,044)	7,3	14,0	11,05	25,90	1.140	120
	16	3	50 (40-70)	0,040 (0,036-0,050)	8,4	16,0	11,12	29,60	1.000	120
	20	3	50 (40-70)	0,050 (0,045-0,063)	10,5	20,0	11,12	37,00	800	120
Leghe a base di Nickel	3	3	30 (20-50)	0,008 (0,007-0,010)	1,5	3,0	10,61	5,55	3.200	80
	4	3	30 (20-50)	0,010 (0,009-0,013)	2,1	4,0	11,12	7,40	2.400	70
	5	3	30 (20-50)	0,013 (0,011-0,017)	2,6	5,0	11,02	9,25	1.920	70
	6	3	30 (20-50)	0,014 (0,012-0,018)	3,1	6,0	10,95	11,10	1.600	70
	8	3	30 (20-50)	0,019 (0,017-0,024)	4,2	8,0	11,12	14,80	1.200	70
	10	3	30 (20-50)	0,024 (0,021-0,030)	5,2	10,0	11,02	18,50	960	70
	12	3	30 (20-50)	0,030 (0,027-0,038)	6,3	12,0	11,12	22,20	800	70
	14	3	30 (20-50)	0,035 (0,031-0,044)	7,3	14,0	11,05	25,90	680	70
	16	3	30 (20-50)	0,040 (0,036-0,050)	8,4	16,0	11,12	29,60	600	70
	20	3	30 (20-50)	0,050 (0,045-0,063)	10,5	20,0	11,12	37,00	480	70
Acciaio comune, non legato	3	3	160 (140-190)	0,016 (0,014-0,020)	2,1	3,0	14,69	5,55	17.090	820
	4	3	160 (140-190)	0,021 (0,018-0,027)	2,8	4,0	14,69	7,40	12.800	810
	5	3	160 (140-190)	0,026 (0,023-0,033)	3,5	5,0	14,69	9,25	10.230	800
	6	3	160 (140-190)	0,030 (0,027-0,038)	4,2	6,0	14,69	11,10	8.520	770
	8	3	160 (140-190)	0,040 (0,036-0,050)	5,7	8,0	14,94	14,80	6.380	770
	10	3	160 (140-190)	0,050 (0,045-0,063)	7,1	10,0	14,89	18,50	5.100	770
	12	3	160 (140-190)	0,061 (0,054-0,077)	8,5	12,0	14,86	22,20	4.250	780
	14	3	160 (140-190)	0,071 (0,063-0,089)	9,9	14,0	14,83	25,90	3.640	780
	16	3	160 (140-190)	0,081 (0,072-0,102)	11,4	16,0	14,94	29,60	3.190	770
	20	3	160 (140-190)	0,101 (0,090-0,127)	14,2	20,0	14,89	37,00	2.550	770

## Note



I parametri di taglio sono indicativi. I parametri possono variare a seconda del tipo di macchina in uso, del pezzo da lavorare e del tipo di fissaggio.

*Salvo modifiche tecniche, errori di stampa ed omissioni*

07/19



### Jongen Italia s.r.l

Via della Rena 26 · I-39100 Bolzano  
Tel: 0471 / 17 75 184 · Fax: +49 2154 / 9285 9 2200  
Fax No Verde internazionale: 00 800 / 56 64 36 33  
www.jongen.it · email: info@jongen.it