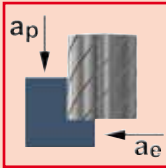


# Schnittdatenempfehlung VHM .55 HX70

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 Tool steel heat-treatable steel Acier par traitement thermique Acier à outil Acciaio d'utensile Acciaio bonificato 1200-1600 N/mm <sup>2</sup> 48-56 HRC	3	80 (60-80)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	8.490	340	0,2
	4	80 (60-80)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	6.370	255	0,2
	5	80 (60-80)	0,012 (0,005-0,030)	10,0	0,10	5.090	245	0,2
	6	80 (60-80)	0,015 (0,005-0,030)	10,0	0,15	4.240	380	0,6
	7	80 (60-80)	0,020 (0,005-0,030)	12,0	0,15	3.640	435	0,7
	8	80 (60-80)	0,025 (0,010-0,004)	14,0	0,15	3.180	475	1,0
	10	80 (60-80)	0,030 (0,010-0,004)	18,0	0,15	2.550	460	1,2
	12	80 (60-80)	0,035 (0,020-0,005)	22,0	0,15	2.120	445	1,5
	14	80 (60-80)	0,040 (0,030-0,060)	28,0	0,25	1.820	580	4,1
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Tool steel heat-treatable steel Acier à outil Acier par traitement thermique Acier d'utensile Acciaio bonificato 56-63 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	0,5
	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
Werkzeugstahl Vergütungsstahl Tool steel heat-treatable steel Acier à outil Acier par traitement thermique Acier d'utensile Acciaio bonificato 63-70 HRC	3	40 (20-40)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	4.240	170	0,1
	4	40 (20-40)	0,010 (0,005-0,030)	7,0	0,10	3.180	125	0,1
	5	40 (20-40)	0,012 (0,005-0,030)	10,0	0,10	2.550	120	0,1
	6	40 (20-60)	0,015 (0,005-0,030)	10,0	0,15	2.120	190	0,3
	7	40 (20-60)	0,020 (0,005-0,030)	12,0	0,15	1.820	220	0,3
	8	40 (20-60)	0,025 (0,010-0,040)	14,0	0,15	1.590	240	0,5
	10	40 (20-60)	0,030 (0,010-0,040)	18,0	0,15	1.270	230	0,6
	12	40 (20-60)	0,035 (0,020-0,050)	22,0	0,15	1.060	225	0,7
	14	40 (20-60)	0,040 (0,030-0,060)	28,0	0,25	910	290	2,0
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	1,3
	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	