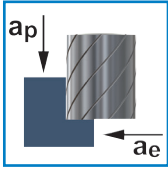
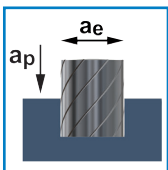


VHM 483W TN24 Schnittdatenempfehlung, Cutting data recommendation, Paramètres de coupe, Parametri di taglio indicativi



Material	D [mm]	Z	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 Structural steel Unalloyed steel Acier de construction Acier non allié Acciaio da costruzione Acciaio non legato <800 N/mm ²	10,0	4	180 (160 - 200)	0,050 (0,030 - 0,070)	40,0	1,20	5.730	1.145	55,0
	12,0	4	180 (160 - 200)	0,070 (0,050 - 0,090)	50,0	1,50	4.770	1.335	100,1
	16,0	4	180 (160 - 200)	0,110 (0,090 - 0,130)	60,0	2,00	3.580	1.575	189,0
	20,0	4	180 (160 - 200)	0,150 (0,130 - 0,170)	80,0	2,50	2.860	1.715	343,0
Werkzeugstahl, Vergütungsstahl, Legierter Stahl Tool steel, Heat-treatable steel, Alloyed Steel Acier à outil, Acier par traitement thermique, Acier allié Acciaio per utensile, Acciaio bonificato, Acciaio legato 800-1.200 N/mm ²	10,0	4	140 (120 - 160)	0,050 (0,030 - 0,070)	40,0	1,20	4.460	890	42,7
	12,0	4	140 (120 - 160)	0,070 (0,050 - 0,090)	50,0	0,75	3.710	1.040	39,0
	16,0	4	140 (120 - 160)	0,110 (0,090 - 0,130)	60,0	1,00	2.790	1.230	73,8
	20,0	4	140 (120 - 160)	0,150 (0,130 - 0,170)	80,0	1,25	2.230	1.340	134,0
Edelstahl Hochlegierter Stahl High grade steel High alloyed steel Acier inoxydable Acier fortement allié Acciaio superiore Acciaio di alta lega	10,0	4	90 (70 - 110)	0,050 (0,030 - 0,070)	40,0	1,20	2.860	570	27,4
	12,0	4	90 (70 - 110)	0,070 (0,050 - 0,090)	50,0	0,75	2.390	670	25,1
	16,0	4	90 (70 - 110)	0,110 (0,090 - 0,130)	60,0	1,00	1.790	790	47,4
	20,0	4	90 (70 - 110)	0,150 (0,130 - 0,170)	80,0	1,25	1.430	860	86,0
Gusseisen Cast Iron Fonte Ghisa GG(G)	10,0	4	140 (120 - 160)	0,050 (0,030 - 0,070)	40,0	1,20	4.460	890	42,7
	12,0	4	140 (120 - 160)	0,070 (0,050 - 0,090)	50,0	0,75	3.710	1.040	39,0
	16,0	4	140 (120 - 160)	0,110 (0,090 - 0,130)	60,0	1,00	2.790	1.230	73,8
	20,0	4	140 (120 - 160)	0,150 (0,130 - 0,170)	80,0	1,25	2.230	1.340	134,0



Material	D [mm]	Z	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 Structural steel Unalloyed steel Acier de construction Acier non allié Acciaio da costruzione Acciaio non legato <800 N/mm ²	10,0	4	140 (120 - 160)	0,040 (0,020 - 0,060)	6,0	10,0	4.460	715	42,9
	12,0	4	140 (120 - 160)	0,060 (0,040 - 0,080)	7,0	12,0	3.710	890	74,8
	16,0	4	140 (120 - 160)	0,090 (0,070 - 0,110)	9,0	16,0	2.790	1.005	144,7
	20,0	4	140 (120 - 160)	0,130 (0,110 - 0,150)	12,0	20,0	2.230	1.160	278,4
Werkzeugstahl, Vergütungsstahl, Legierter Stahl Tool steel, Heat-treatable steel, Alloyed Steel Acier à outil, Acier par traitement thermique, Acier allié Acciaio per utensile, Acciaio bonificato, Acciaio legato 800-1.200 N/mm ²	10,0	4	100 (80 - 120)	0,040 (0,020 - 0,060)	6,0	10,0	3.180	510	30,6
	12,0	4	100 (80 - 120)	0,060 (0,040 - 0,080)	7,0	12,0	2.650	635	53,3
	16,0	4	100 (80 - 120)	0,090 (0,070 - 0,110)	9,0	16,0	1.990	715	103,0
	20,0	4	100 (80 - 120)	0,130 (0,110 - 0,150)	12,0	20,0	1.590	825	198,0
Gusseisen Cast Iron Fonte Ghisa GG(G)	10,0	4	110 (90 - 130)	0,040 (0,020 - 0,060)	6,0	10,0	3.500	560	33,6
	12,0	4	110 (90 - 130)	0,060 (0,040 - 0,080)	7,0	12,0	2.920	700	58,8
	16,0	4	110 (90 - 130)	0,090 (0,070 - 0,110)	9,0	16,0	2.190	790	113,8
	20,0	4	110 (90 - 130)	0,130 (0,110 - 0,150)	12,0	20,0	1.750	910	218,4

Beim Ramping und Helix-Fräsen empfehlen wir den Zahnvorschub f_z um 50% gegenüber Vollnuten zu reduzieren.
 For ramping and helical milling operations, we recommend to reduce f_z (feed speed per tooth) by 50% compared to full slot milling.
 Pour le ramping et l' interpolation hélicoïdale, nous conseillons de réduire l' avance à la dent f_z de 50% par rapport à un usinage en pleine matière.
 Effettuando lavorazioni in rampa o in elicoidale si consiglia di ridurre l' avanzamento al dente (f_z) di ca. 50% in confronto alla lavorazione di scalmatura in pieno.