

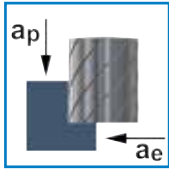


# Jongen UNI-MILL

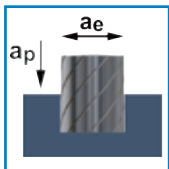
## VHM 547W-25 TS35

### Schnittdatenempfehlung,

Parameters recommendation, Paramètres conseillés, Parametri di taglio indicativi



Material	D [mm]	Z	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]
Baustahl Unlegierter Stahl Structural steel Unalloyed steel Acier de construction Acier non allié Acciaio di costruzione Acciaio non legato <800 N/mm <sup>2</sup>	25	5	160 (140-180)	0,12 (0,09-0,14)	60,0	11,5	2.040	1.220	840
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	25	5	120 (90-150)	0,11 (0,09-0,13)	60,0	11,5	1.530	840	580
Gusseisen Cast iron Fonte Ghisa GG(G)	25	5	170 (150-180)	0,12 (0,10-0,14)	60,0	11,5	2.160	1.300	837



Material	D [mm]	Z	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]
Baustahl Unlegierter Stahl Structural steel Unalloyed steel Acier de construction Acier non allié Acciaio di costruzione Acciaio non legato <800 N/mm <sup>2</sup>	25	5	160 (140-180)	0,10 (0,07-0,12)	38,0	25,0	2.040	815	765
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	25	5	120 (90-150)	0,09 (0,07-0,12)	38,0	25,0	1.530	690	645
Gusseisen Cast iron Fonte Ghisa GG(G)	25	5	170 (150-180)	0,10 (0,07-0,12)	38,0	25,0	2.160	1.080	1.015

Oben stehende Werte sind Startwerte! Je nach Maschine, Werkstück und Aufspannung sind Korrekturen nach oben wie nach unten möglich. Beim Bohren empfehlen wir den Zahnvorschub f<sub>z</sub> um 50% gegenüber Vollnuten zu reduzieren.

The above-mentioned data are standard values that may vary depending on processing, type of machine and material grade. For drilling operations, we recommend to reduce f<sub>z</sub> (feed speed per tooth) by 50% compared to full slot milling.

Tous les paramètres indicatifs mentionnés sont approximatifs et peuvent être corrigés (à la hausse ou la baisse) en fonction de la machine, le type d'usinage et le serrage de la pièce. Pour le perçage nous conseillons de réduire l'avance à la dent f<sub>z</sub> de 50% par rapport à un usinage en pleine matière.

I parametri sopraindicati sono approssimativi. Secondo la macchina, il tipo del pezzo da lavorare, il sistema di fissaggio, bisognerebbe adattare i valori alla lavorazione, cioè ridurre o aumentare i valori dove necessario. Effettuando lavorazioni in foratura si consiglia di ridurre l'avanzamento al dente (f<sub>z</sub>) di ca. 50% in confronto alla lavorazione di scanalature in pieno.



Jongen Werkzeugtechnik GmbH

www.jongen.de · Email: info@jongen.de