



Jongen Werkzeugtechnik

VHM 479W HD08



Produkte aus



Willich



NRW



Deutschland



Europa

für



Europa

und die



Das Werkzeug

Viele Werkstoffe mit hoher Duktilität und Aufklebeneigung stellen immer wieder eine Herausforderung in der Zerspanung dar. Probleme beim Spantransport sind hier in den meisten Fällen das leistungsbegrenzende Kriterium.

Um in diesem Anwendungsbereich Prozesssicherheit und Zerspanleistung generieren zu können hat die Jongen Werkzeugtechnik GmbH die 4-schneidige Vollhartmetallfräsertype VHM 479 entwickelt.

Die Geometrie

Vier großzügig dimensionierte Profalnuten in Verbindung mit einer stabilen Grundkonstruktion und eine positive Schneidengeometrie mit einer speziellen Schneidkantenpräparation sind die Eigenschaften, die im Zusammenwirken diese Werkzeugtype so leistungsfähig und belastbar machen.

Das Werkzeug verfügt über eine spezielle Nutengeometrie für die Bearbeitung von Inox, schwerzerspanbaren Werkstoffen wie Nickelbasislegierungen und Titan, sowie die Bearbeitung von Stahlwerkstoffen bis zu mittleren Festigkeitswerten.

Das Hartmetall mit einer Korngröße von 1,0µm und die Silizium-dotierte HiPiMS-Beschichtung bilden den für die Zerspanung dieser Werkstoffe erforderlichen Verbund von hoher Biegebruchfestigkeit und Verschleißfestigkeit bei hohen Prozesstemperaturen.

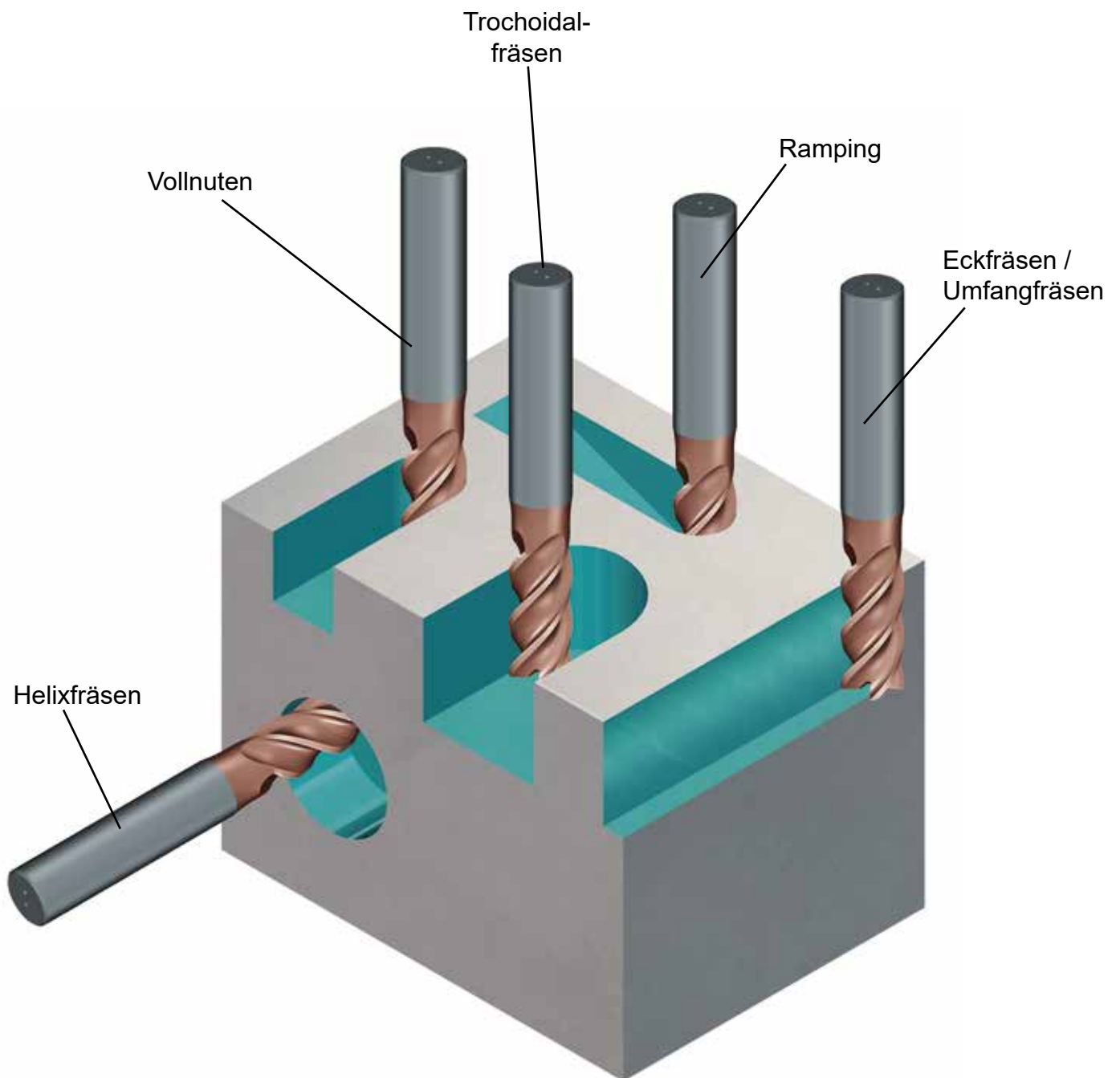
Durch den stabilen aber dennoch offenen, 4-schneidigen Aufbau ist diese Werkzeugtype besonders für die wirtschaftliche Bearbeitung von Materialien geeignet, die beim Einsatz von traditionellen Werkzeugkonstruktionen Probleme durch schlechte Spanabfuhr hervorrufen.

Vergrößerte Spanräume im Stirnbereich sorgen für eine optimierte Spanabfuhr beim Vollnuten mit Zustellung ap bis 1xD Tiefe.

Zudem sorgt auch die Innenkühlung mit stirnseitigem Austritt für eine bessere Kühlung und Späneabfuhr beim Vollnuten, Ramping-, Helix- und Taschenfräsen.

Der optimierte Freischliff mit weichen Übergängen zum Schaft resultiert in einer verbesserten Werkzeugsteifigkeit bei erhöhter Toleranz gegen Erschütterungen.

Die Einsatzgebiete



Eigenschaften

Merkmale	Vorteile
Hochleistungs-Schaftfräser	- Höchste Produktivität
Vielseitige Anwendungsbereiche	- Helixfräsen - Ramping mit einem Rampingwinkel bis zu 29° - Nutenfräsen - Umfangfräsen - Trochoidalfräsen, vor allem in geschlossenen Kavitäten (Taschen) - Schruppen und Schlichten
Interne Kühlkanäle	- Bessere Kühlung und Späneabfuhr beim Vollnuten, Ramping, Helix- und Taschenfräsen
Eckenfase	- Hohe Kantenstabilität
Aufnahmeschaft nach DIN 6535-HB (Weldon)	- Auszugsichere Aufnahme des Werkzeugs
Freischliff mit weichen Übergängen	- Erhöhung der Nutzlänge bis DIN-Einspannlänge - Verbesserte Werkzeugsteifigkeit bei erhöhter Toleranz gegen Erschütterungen
Optimierte Makrogeometrie	- Weite Spanräume ermöglichen einen sehr guten Spanabfluss → hohes Zerspanvolumen → geringere Leistungsaufnahme durch geringere Schnittkräfte
Optimierte Mikrogeometrie	- Bessere Schichthaftung - Verhindert hochfrequente Vibrationen - Bessere Oberflächenqualität der Schneidkante → hohe Verschleißfestigkeit → höchste Standwege bei höchsten Vorschüben

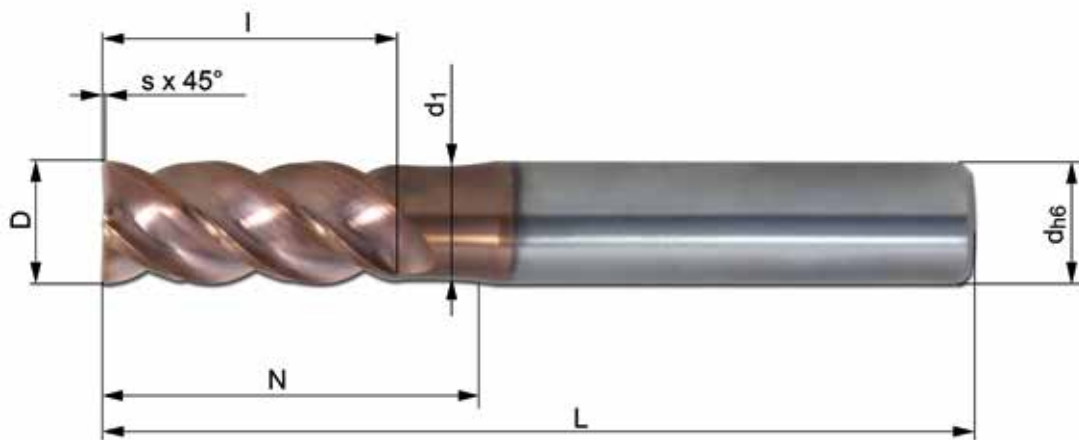
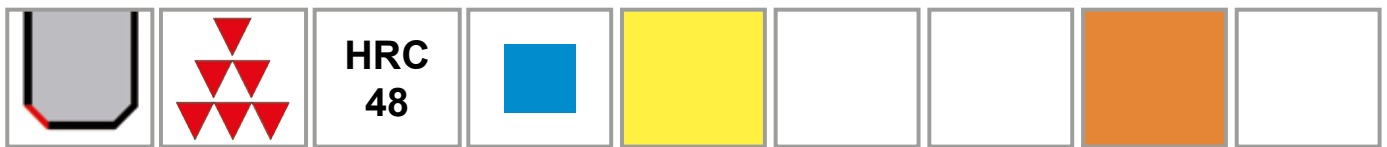
Eigenschaften

Merkmal	Vorteile
Das Hartmetall	Spezielle Feinstkornsorte (1,0µm Korngröße) im Bereich K20-K40 mit mittlerer Härte, sehr guter Verschleißfestigkeit und Kantenstabilität bei hoher Zähigkeit. Entwickelt für die Hochleistungszerspanung von Stahl, Inox, schwerzerspanbaren Werkstoffen wie Titan und Nickelbasislegierungen.
Die Beschichtung	TiAlSiN basierte HiPIMS*-Schicht der neuesten Entwicklungsstufe - Durch Silizium-Dotierung besonders hohe Härte und Temperaturstabilität - Durch HiPIMS-Technologie extrem homogener und noch leistungsfähigerer Schichtaufbau - Maximale Einsatztemperatur bis 1.100°C
Hartmetall + Beschichtung = Die Sorte HD08	- Optimal aufeinander abgestimmte Kombination - Für Nassbearbeitung, Trockenbearbeitung und Minimalmengenschmierung geeignet
Nachschleifbarkeit der Werkzeuge	- Hoher Kosten-Nutzen-Faktor

* HiPIMS = **H**igh **P**ower **I**mpulse **M**agnetron **S**puttering



Technische Daten VHM 479W HD08



Toleranz D

ø4,0-25,0= $\begin{matrix} -0,02 \\ -0,04 \end{matrix}$



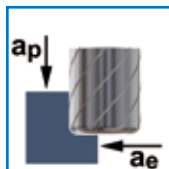
Bestell-Nr.	D	s	l	N	d ₁	d	L	Z	IK
VHM 479W-04 HD08	4	0,100	8	13	3,7	6	58	4	✗
VHM 479W-05 HD08	5	0,125	10	13	4,6	6	58	4	✗
VHM 479W-06 HD08	6	0,150	13	19	5,5	6	58	4	✓
VHM 479W-08 HD08	8	0,200	18	26	7,3	8	64	4	✓
VHM 479W-10 HD08	10	0,250	22	30	9,3	10	73	4	✓
VHM 479W-12 HD08	12	0,300	26	36	11,2	12	84	4	✓
VHM 479W-14 HD08	14	0,350	30	38	13,2	14	84	4	✓
VHM 479W-16 HD08	16	0,400	34	45	15,0	16	93	4	✓
VHM 479W-20 HD08	20	0,500	42	54	19,0	20	104	4	✓
VHM 479W-25 HD08	25	0,630	54	70	24,0	25	130	4	✓

IK = Interne Kühlkanäle

Symbolerklärung

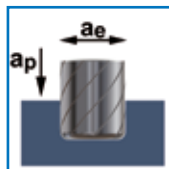
	Schruppen		Vorschlichten		Schlichten
	Stahl		Edelstahl		Hochwarmfeste Materialien
	Eckenfase		Abgerundete Schneidkante		Spiralwinkel
	Fräszeug mit spezieller Nutgeometrie		Stabiler Kern		Spanraumvergrößerung
	Werkzeug hat mehrere interne Kühlkanäle mit stirnseitigem Austritt		Tauchfähiges Werkzeug		Schaftform nach DIN 6535-HB (Weldon)

Schnittdatenempfehlung VHM 479W HD08 - ECKFRÄSEN



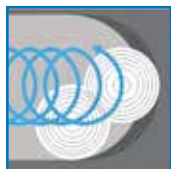
Material	D [mm]	Z	V _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	V _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]
allgemeiner Baustahl unlegierter Stahl	4	4	185 (155-200)	0,027 (0,024-0,032)	6,8	1,9	14.800	1.600	20,63
	5	4	185 (155-200)	0,033 (0,029-0,039)	8,5	2,3	11.820	1.560	30,50
	6	4	185 (155-200)	0,039 (0,034-0,046)	11,1	2,8	9.850	1.540	47,74
	8	4	185 (155-200)	0,052 (0,046-0,061)	15,3	3,7	7.380	1.530	86,84
	10	4	185 (155-200)	0,065 (0,057-0,076)	19,8	4,6	5.900	1.530	139,72
	12	4	185 (155-200)	0,080 (0,070-0,094)	23,4	5,5	4.920	1.570	202,32
	14	4	185 (155-200)	0,093 (0,081-0,109)	27,0	6,4	4.210	1.570	270,60
	16	4	185 (155-200)	0,106 (0,093-0,125)	30,6	7,3	3.690	1.560	348,92
	20	4	185 (155-200)	0,131 (0,115-0,154)	37,8	9,1	2.950	1.540	531,11
Niedrig legierter Stahl	25	4	185 (155-200)	0,164 (0,144-0,193)	48,6	11,4	2.360	1.550	856,55
	4	4	155 (125-170)	0,019 (0,017-0,022)	6,8	1,7	12.400	940	10,89
	5	4	155 (125-170)	0,024 (0,021-0,028)	8,5	2,1	9.910	950	16,98
	6	4	155 (125-170)	0,028 (0,025-0,033)	11,1	2,5	8.250	920	25,64
	8	4	155 (125-170)	0,037 (0,032-0,043)	15,3	3,3	6.180	910	46,15
	10	4	155 (125-170)	0,047 (0,041-0,055)	19,8	4,1	4.940	930	75,42
	12	4	155 (125-170)	0,058 (0,051-0,068)	23,4	4,9	4.120	960	109,50
	14	4	155 (125-170)	0,066 (0,058-0,078)	27,0	5,7	3.530	930	143,28
	16	4	155 (125-170)	0,076 (0,067-0,089)	30,6	6,5	3.090	940	186,57
INOX ferritisch, geschwefelt	20	4	155 (125-170)	0,095 (0,083-0,112)	37,8	8,1	2.470	940	287,20
	25	4	155 (125-170)	0,118 (0,103-0,139)	48,6	10,1	1.980	930	457,48
	4	4	135 (105-150)	0,019 (0,017-0,022)	6,8	1,9	10.800	820	10,59
	5	4	135 (105-150)	0,023 (0,020-0,027)	8,5	2,3	8.630	790	15,50
	6	4	135 (105-150)	0,028 (0,025-0,033)	11,1	2,8	7.190	800	24,99
	8	4	135 (105-150)	0,037 (0,032-0,043)	15,3	3,7	5.380	800	45,06
	10	4	135 (105-150)	0,046 (0,040-0,054)	19,8	4,6	4.310	790	72,14
	12	4	135 (105-150)	0,057 (0,050-0,067)	23,4	5,5	3.590	820	105,15
	14	4	135 (105-150)	0,065 (0,057-0,076)	27,0	6,4	3.070	800	137,89
INOX martensitisch	16	4	135 (105-150)	0,075 (0,066-0,088)	30,6	7,3	2.690	810	180,04
	20	4	135 (105-150)	0,093 (0,081-0,109)	37,8	9,1	2.150	800	274,84
	25	4	135 (105-150)	0,116 (0,102-0,136)	48,6	11,4	1.720	800	442,12
	4	4	90 (60-105)	0,019 (0,017-0,022)	6,8	1,9	7.200	550	7,05
	5	4	90 (60-105)	0,023 (0,020-0,027)	8,5	2,3	5.750	530	10,34
	6	4	90 (60-105)	0,028 (0,025-0,033)	11,1	2,8	4.790	540	16,66
	8	4	90 (60-105)	0,037 (0,032-0,043)	15,3	3,7	3.590	530	30,06
	10	4	90 (60-105)	0,046 (0,040-0,054)	19,8	4,6	2.870	530	48,09
	12	4	90 (60-105)	0,057 (0,050-0,067)	23,4	5,5	2.390	550	70,14
INOX austenitisch	14	4	90 (60-105)	0,065 (0,057-0,076)	27,0	6,4	2.050	530	91,93
	16	4	90 (60-105)	0,075 (0,066-0,088)	30,6	7,3	1.790	540	119,96
	20	4	90 (60-105)	0,093 (0,081-0,109)	37,8	9,1	1.430	530	183,34
	25	4	90 (60-105)	0,116 (0,102-0,136)	48,6	11,4	1.150	530	294,20
	4	4	105 (75-120)	0,019 (0,017-0,022)	6,8	1,7	8.400	640	7,38
	5	4	105 (75-120)	0,024 (0,021-0,028)	8,5	2,1	6.710	640	11,50
	6	4	105 (75-120)	0,028 (0,025-0,033)	11,1	2,5	5.590	630	17,34
	8	4	105 (75-120)	0,037 (0,032-0,043)	15,3	3,3	4.190	620	31,25
	10	4	105 (75-120)	0,046 (0,040-0,054)	19,8	4,1	3.350	620	50,01
Hoch- hitzebeständiger Stahl	12	4	105 (75-120)	0,057 (0,050-0,067)	23,4	4,9	2.790	640	72,81
	14	4	105 (75-120)	0,065 (0,057-0,076)	27,0	5,7	2.390	620	95,57
	16	4	105 (75-120)	0,075 (0,066-0,088)	30,6	6,5	2.090	630	124,71
	20	4	105 (75-120)	0,094 (0,082-0,110)	37,8	8,1	1.670	630	192,28
	25	4	105 (75-120)	0,117 (0,102-0,137)	48,6	10,1	1.340	630	306,79
	4	4	49,5 (20-60)	0,013 (0,011-0,015)	6,8	1,5	3.960	210	2,09
	5	4	49,5 (20-60)	0,017 (0,015-0,020)	8,5	1,8	3.160	220	3,29
	6	4	49,5 (20-60)	0,019 (0,017-0,022)	11,1	2,2	2.630	200	4,88
	8	4	49,5 (20-60)	0,026 (0,023-0,031)	15,3	2,9	1.970	210	9,10
	10	4	49,5 (20-60)	0,032 (0,028-0,038)	19,8	3,6	1.580	200	14,33
	12	4	49,5 (20-60)	0,040 (0,035-0,047)	23,4	4,3	1.320	210	21,13
	14	4	49,5 (20-60)	0,047 (0,041-0,055)	27,0	5,0	1.130	210	28,49
	16	4	49,5 (20-60)	0,053 (0,046-0,062)	30,6	5,7	990	210	36,45
	20	4	49,5 (20-60)	0,065 (0,057-0,076)	37,8	7,1	790	200	54,75
	25	4	49,5 (20-60)	0,082 (0,072-0,096)	48,6	8,9	630	210	89,10

Schnittdatenempfehlung VHM 479W HD08 - VOLLNUTEN



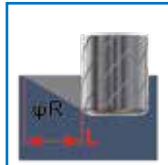
Material	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	Q [cm ³ /min]
allgemeiner Baustahl unlegierter Stahl	4	4	160 (130-175)	0,023 (0,020-0,027)	4,3	4,0	12.800	1.180	20,24
	5	4	160 (130-175)	0,028 (0,025-0,033)	5,4	5,0	10.230	1.150	30,92
	6	4	160 (130-175)	0,033 (0,029-0,039)	6,4	6,0	8.520	1.120	43,16
	8	4	160 (130-175)	0,044 (0,039-0,052)	8,6	8,0	6.380	1.120	77,26
	10	4	160 (130-175)	0,055 (0,048-0,065)	10,8	10,0	5.100	1.120	121,18
	12	4	160 (130-175)	0,068 (0,060-0,080)	12,9	12,0	4.250	1.160	178,95
	14	4	160 (130-175)	0,079 (0,069-0,093)	15,1	14,0	3.640	1.150	243,32
	16	4	160 (130-175)	0,090 (0,079-0,106)	17,2	16,0	3.190	1.150	315,65
	20	4	160 (130-175)	0,112 (0,098-0,132)	21,6	20,0	2.550	1.140	492,91
Niedrig legierter Stahl	25	4	160 (130-175)	0,139 (0,122-0,163)	27,0	25,0	2.040	1.130	764,78
	4	4	125 (95-140)	0,016 (0,014-0,019)	3,9	4,0	10.000	640	9,97
	5	4	125 (95-140)	0,020 (0,018-0,024)	4,9	5,0	7.990	640	15,66
	6	4	125 (95-140)	0,024 (0,021-0,028)	5,9	6,0	6.650	640	22,59
	8	4	125 (95-140)	0,031 (0,027-0,036)	7,9	8,0	4.990	620	39,06
	10	4	125 (95-140)	0,039 (0,034-0,046)	9,9	10,0	3.990	620	61,48
	12	4	125 (95-140)	0,048 (0,042-0,056)	11,8	12,0	3.320	640	90,20
	14	4	125 (95-140)	0,055 (0,048-0,065)	13,8	14,0	2.850	630	120,94
	16	4	125 (95-140)	0,063 (0,055-0,074)	15,8	16,0	2.490	630	158,51
INOX ferritisch, geschwefelt	20	4	125 (95-140)	0,080 (0,070-0,094)	19,8	20,0	1.990	640	252,25
	25	4	125 (95-140)	0,099 (0,087-0,116)	24,7	25,0	1.590	630	389,03
	4	4	90 (60-105)	0,016 (0,014-0,019)	3,9	4,0	7.200	460	7,18
	5	4	90 (60-105)	0,020 (0,018-0,024)	4,9	5,0	5.750	460	11,27
	6	4	90 (60-105)	0,024 (0,021-0,028)	5,9	6,0	4.790	460	16,25
	8	4	90 (60-105)	0,031 (0,027-0,036)	7,9	8,0	3.590	450	28,12
	10	4	90 (60-105)	0,039 (0,034-0,046)	9,9	10,0	2.870	450	44,25
	12	4	90 (60-105)	0,048 (0,042-0,056)	11,8	12,0	2.390	460	64,99
	14	4	90 (60-105)	0,055 (0,048-0,065)	13,8	14,0	2.050	450	86,94
INOX martensitisch	16	4	90 (60-105)	0,063 (0,055-0,074)	15,8	16,0	1.790	450	114,01
	20	4	90 (60-105)	0,080 (0,070-0,094)	19,8	20,0	1.430	460	181,37
	25	4	90 (60-105)	0,099 (0,087-0,116)	24,7	25,0	1.150	450	279,73
	4	4	60 (30-75)	0,016 (0,014-0,019)	3,9	4,0	4.800	310	4,79
	5	4	60 (30-75)	0,020 (0,018-0,024)	4,9	5,0	3.840	310	7,50
	6	4	60 (30-75)	0,024 (0,021-0,028)	5,9	6,0	3.190	310	10,83
	8	4	60 (30-75)	0,031 (0,027-0,036)	7,9	8,0	2.390	300	18,71
	10	4	60 (30-75)	0,039 (0,034-0,046)	9,9	10,0	1.910	300	29,50
	12	4	60 (30-75)	0,048 (0,042-0,056)	11,8	12,0	1.590	310	43,33
INOX austenitisch	14	4	60 (30-75)	0,055 (0,048-0,065)	13,8	14,0	1.370	300	57,96
	16	4	60 (30-75)	0,063 (0,055-0,074)	15,8	16,0	1.200	300	76,09
	20	4	60 (30-75)	0,080 (0,070-0,094)	19,8	20,0	960	310	120,78
	25	4	60 (30-75)	0,099 (0,087-0,116)	24,7	25,0	760	300	186,49
	4	4	75 (45-90)	0,016 (0,014-0,019)	3,9	4,0	6.000	380	5,97
	5	4	75 (45-90)	0,020 (0,018-0,024)	4,9	5,0	4.790	380	9,38
	6	4	75 (45-90)	0,024 (0,021-0,028)	5,9	6,0	3.990	380	13,56
	8	4	75 (45-90)	0,031 (0,027-0,036)	7,9	8,0	2.990	370	23,38
	10	4	75 (45-90)	0,039 (0,034-0,046)	9,9	10,0	2.390	370	36,93
Hoch- hitzebeständiger Stahl	12	4	75 (45-90)	0,048 (0,042-0,056)	11,8	12,0	1.990	380	54,09
	14	4	75 (45-90)	0,055 (0,048-0,065)	13,8	14,0	1.710	380	72,45
	16	4	75 (45-90)	0,063 (0,055-0,074)	15,8	16,0	1.490	380	95,05
	20	4	75 (45-90)	0,080 (0,070-0,094)	19,8	20,0	1.190	380	151,27
	25	4	75 (45-90)	0,099 (0,087-0,116)	24,7	25,0	960	380	233,42
	4	4	35 (10-50)	0,011 (0,010-0,013)	3,0	4,0	2.800	120	1,48
	5	4	35 (10-50)	0,014 (0,012-0,016)	3,8	5,0	2.240	130	2,38
	6	4	35 (10-50)	0,016 (0,014-0,019)	4,5	6,0	1.860	120	3,21
	8	4	35 (10-50)	0,021 (0,018-0,025)	6,1	8,0	1.400	120	5,71
	10	4	35 (10-50)	0,027 (0,024-0,032)	7,6	10,0	1.120	120	9,12
	12	4	35 (10-50)	0,033 (0,029-0,039)	9,1	12,0	930	120	13,32
	14	4	35 (10-50)	0,039 (0,034-0,046)	10,7	14,0	800	120	18,58
	16	4	35 (10-50)	0,044 (0,039-0,052)	12,2	16,0	700	120	23,81
	20	4	35 (10-50)	0,055 (0,048-0,065)	15,3	20,0	560	120	37,33
	25	4	35 (10-50)	0,069 (0,060-0,081)	19,1	25,0	450	120	58,26

Schnittdatenempfehlung VHM 479W HD08 - TROCHOIDALFRÄSEN



Material	D [mm]	Z	V _c [m/min]	f _z [mm]	h _m max [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min-1]	V _f [mm/min]	Q [cm³/min]
allgemeiner Baustahl unlegierter Stahl	4	4	210 (180-225)	0,023 (0,020-0,025)	0,022	7,2	0,79	16.800	1.480	8,44
	5	4	210 (180-225)	0,026 (0,023-0,029)	0,025	9,0	0,99	13.420	1.340	11,98
	6	4	210 (180-225)	0,030 (0,026-0,033)	0,029	11,7	1,19	11.180	1.300	18,04
	8	4	210 (180-225)	0,040 (0,035-0,045)	0,039	16,2	1,59	8.380	1.310	33,64
	10	4	210 (180-225)	0,050 (0,044-0,056)	0,049	20,9	1,99	6.700	1.310	54,57
	12	4	210 (180-225)	0,062 (0,054-0,069)	0,060	24,7	2,40	5.580	1.340	79,32
	14	4	210 (180-225)	0,072 (0,063-0,081)	0,070	28,5	2,80	4.780	1.340	106,77
	16	4	210 (180-225)	0,082 (0,072-0,092)	0,080	32,3	3,20	4.180	1.340	138,30
	20	4	210 (180-225)	0,101 (0,089-0,114)	0,099	39,9	4,00	3.350	1.320	211,31
Niedrig legierter Stahl	25	4	210 (180-225)	0,127 (0,112-0,143)	0,124	51,3	5,00	2.680	1.330	340,12
	4	4	190 (160-205)	0,016 (0,014-0,018)	0,016	7,2	0,76	15.200	970	5,32
	5	4	190 (160-205)	0,021 (0,018-0,023)	0,020	9,0	0,95	12.140	970	8,30
	6	4	190 (160-205)	0,025 (0,022-0,028)	0,024	11,7	1,14	10.110	970	12,94
	8	4	190 (160-205)	0,033 (0,029-0,037)	0,032	16,2	1,52	7.580	970	23,86
	10	4	190 (160-205)	0,041 (0,036-0,046)	0,040	20,9	1,90	6.060	970	38,48
	12	4	190 (160-205)	0,050 (0,044-0,056)	0,049	24,7	2,29	5.050	990	55,94
	14	4	190 (160-205)	0,058 (0,051-0,066)	0,057	28,5	2,68	4.330	990	75,31
	16	4	190 (160-205)	0,067 (0,059-0,075)	0,065	32,3	3,06	3.780	980	97,16
INOX ferritisch, geschwefelt	20	4	190 (160-205)	0,083 (0,073-0,093)	0,081	39,9	3,82	3.030	980	149,37
	25	4	190 (160-205)	0,104 (0,091-0,116)	0,101	51,3	4,78	2.420	980	239,82
	4	4	140 (110-155)	0,016 (0,014-0,018)	0,016	7,2	0,71	11.200	720	3,68
	5	4	140 (110-155)	0,021 (0,018-0,023)	0,020	9,0	0,89	8.950	720	5,74
	6	4	140 (110-155)	0,025 (0,022-0,028)	0,024	11,7	1,07	7.450	720	8,95
	8	4	140 (110-155)	0,033 (0,029-0,037)	0,032	16,2	1,43	5.580	710	16,54
	10	4	140 (110-155)	0,041 (0,036-0,046)	0,040	20,9	1,79	4.470	710	26,71
	12	4	140 (110-155)	0,050 (0,044-0,056)	0,049	24,7	2,16	3.720	730	38,84
	14	4	140 (110-155)	0,058 (0,051-0,066)	0,057	28,5	2,52	3.190	730	52,14
INOX martensitisch	16	4	140 (110-155)	0,067 (0,059-0,075)	0,065	32,3	2,88	2.790	720	67,35
	20	4	140 (110-155)	0,083 (0,073-0,093)	0,081	39,9	3,60	2.230	720	103,71
	25	4	140 (110-155)	0,104 (0,091-0,116)	0,101	51,3	4,50	1.780	720	166,21
	4	4	90 (60-105)	0,016 (0,014-0,018)	0,016	7,2	0,67	7.200	460	2,23
	5	4	90 (60-105)	0,021 (0,018-0,023)	0,020	9,0	0,84	5.750	460	3,48
	6	4	90 (60-105)	0,025 (0,022-0,028)	0,024	11,7	1,01	4.790	460	5,42
	8	4	90 (60-105)	0,033 (0,029-0,037)	0,032	16,2	1,35	3.590	460	10,04
	10	4	90 (60-105)	0,041 (0,036-0,046)	0,040	20,9	1,69	2.870	460	16,21
	12	4	90 (60-105)	0,050 (0,044-0,056)	0,049	24,7	2,04	2.390	470	23,58
INOX austenitisch	14	4	90 (60-105)	0,058 (0,051-0,066)	0,057	28,5	2,38	2.050	470	31,68
	16	4	90 (60-105)	0,067 (0,059-0,075)	0,065	32,3	2,72	1.790	470	40,85
	20	4	90 (60-105)	0,083 (0,073-0,093)	0,081	39,9	3,40	1.430	460	62,95
	25	4	90 (60-105)	0,104 (0,091-0,116)	0,101	51,3	4,25	1.150	460	100,73
	4	4	105 (75-120)	0,013 (0,012-0,015)	0,013	7,2	0,65	8.400	440	2,05
	5	4	105 (75-120)	0,016 (0,014-0,018)	0,016	9,0	0,82	6.710	430	3,15
	6	4	105 (75-120)	0,019 (0,017-0,022)	0,019	11,7	0,98	5.590	420	4,86
	8	4	105 (75-120)	0,026 (0,023-0,029)	0,025	16,2	1,31	4.190	420	8,87
	10	4	105 (75-120)	0,033 (0,029-0,037)	0,032	20,9	1,64	3.350	430	14,67
Hoch- hitzebeständiger Stahl	12	4	105 (75-120)	0,040 (0,035-0,045)	0,039	24,7	1,98	2.790	440	21,27
	14	4	105 (75-120)	0,047 (0,041-0,053)	0,046	28,5	2,31	2.390	440	28,90
	16	4	105 (75-120)	0,053 (0,047-0,060)	0,052	32,3	2,64	2.090	430	37,01
	20	4	105 (75-120)	0,067 (0,059-0,075)	0,065	39,9	3,30	1.670	430	57,14
	25	4	105 (75-120)	0,083 (0,073-0,093)	0,081	51,3	4,13	1.340	430	91,74
	4	4	50 (20-60)	0,011 (0,010-0,013)	0,011	7,2	0,45	4.000	180	0,57
	5	4	50 (20-60)	0,013 (0,012-0,015)	0,013	9,0	0,57	3.200	170	0,85
	6	4	50 (20-60)	0,015 (0,014-0,017)	0,015	11,7	0,68	2.660	160	1,27
	8	4	50 (20-60)	0,021 (0,018-0,023)	0,020	16,2	0,91	1.990	160	2,34
	10	4	50 (20-60)	0,026 (0,023-0,029)	0,025	20,9	1,14	1.590	160	3,79
	12	4	50 (20-60)	0,032 (0,028-0,036)	0,031	24,7	1,38	1.330	160	5,59
	14	4	50 (20-60)	0,038 (0,033-0,043)	0,037	28,5	1,61	1.140	170	7,71
	16	4	50 (20-60)	0,043 (0,038-0,048)	0,042	32,3	1,84	1.000	170	9,93
	20	4	50 (20-60)	0,053 (0,047-0,060)	0,052	39,9	2,30	800	170	15,14
	25	4	50 (20-60)	0,067 (0,059-0,075)	0,065	51,3	2,88	640	170	24,38

Schnittdatenempfehlung VHM 479W HD08 - RAMPING



Material	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap max. [mm]	ae [mm]	φR max. [°]	L [mm]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]
allgemeiner Baustahl unlegierter Stahl	4	4	155 (125-170)	0,023 (0,020-0,027)	2,4	4,0	29	4,33	12.400	1.140
	5	4	155 (125-170)	0,028 (0,025-0,033)	3,0	5,0	29	5,41	9.910	1.110
	6	4	155 (125-170)	0,033 (0,029-0,039)	3,6	6,0	29	6,49	8.250	1.090
	8	4	155 (125-170)	0,044 (0,039-0,052)	4,8	8,0	29	8,66	6.180	1.090
	10	4	155 (125-170)	0,055 (0,048-0,065)	6,0	10,0	29	10,82	4.940	1.090
	12	4	155 (125-170)	0,068 (0,060-0,080)	7,2	12,0	29	12,99	4.120	1.120
	14	4	155 (125-170)	0,079 (0,069-0,093)	8,4	14,0	29	15,15	3.530	1.120
	16	4	155 (125-170)	0,090 (0,079-0,106)	9,6	16,0	29	17,32	3.090	1.110
	20	4	155 (125-170)	0,112 (0,098-0,132)	12,0	20,0	29	21,65	2.470	1.110
Niedrig legierter Stahl	25	4	155 (125-170)	0,139 (0,122-0,163)	15,0	25,0	29	27,06	1.980	1.100
	4	4	125 (95-140)	0,016 (0,014-0,019)	2,4	4,0	19	6,97	10.000	640
	5	4	125 (95-140)	0,020 (0,018-0,024)	3,0	5,0	19	8,71	7.990	640
	6	4	125 (95-140)	0,024 (0,021-0,028)	3,6	6,0	19	10,46	6.650	640
	8	4	125 (95-140)	0,031 (0,027-0,036)	4,8	8,0	19	13,94	4.990	620
	10	4	125 (95-140)	0,039 (0,034-0,046)	6,0	10,0	19	17,43	3.990	620
	12	4	125 (95-140)	0,048 (0,042-0,056)	7,2	12,0	19	20,91	3.320	640
	14	4	125 (95-140)	0,055 (0,048-0,065)	8,4	14,0	19	24,40	2.850	630
	16	4	125 (95-140)	0,063 (0,055-0,074)	9,6	16,0	19	27,88	2.490	630
INOX ferritisch, geschwefelt	20	4	125 (95-140)	0,080 (0,070-0,094)	12,0	20,0	19	34,85	1.990	640
	25	4	125 (95-140)	0,099 (0,087-0,116)	15,0	25,0	19	43,56	1.590	630
	4	4	110 (80-125)	0,016 (0,014-0,019)	2,4	4,0	10	13,61	8.800	560
	5	4	110 (80-125)	0,020 (0,018-0,024)	3,0	5,0	10	17,01	7.030	560
	6	4	110 (80-125)	0,024 (0,021-0,028)	3,6	6,0	10	20,42	5.860	560
	8	4	110 (80-125)	0,031 (0,027-0,036)	4,8	8,0	10	27,22	4.390	540
	10	4	110 (80-125)	0,039 (0,034-0,046)	6,0	10,0	10	34,03	3.510	550
	12	4	110 (80-125)	0,048 (0,042-0,056)	7,2	12,0	10	40,83	2.920	560
	14	4	110 (80-125)	0,055 (0,048-0,065)	8,4	14,0	10	47,64	2.500	550
INOX martensitisch	16	4	110 (80-125)	0,063 (0,055-0,074)	9,6	16,0	10	54,44	2.190	550
	20	4	110 (80-125)	0,080 (0,070-0,094)	12,0	20,0	10	68,06	1.750	560
	25	4	110 (80-125)	0,099 (0,087-0,116)	15,0	25,0	10	85,07	1.400	550
	4	4	70 (40-85)	0,016 (0,014-0,019)	2,4	4,0	8	17,08	5.600	360
	5	4	70 (40-85)	0,020 (0,018-0,024)	3,0	5,0	8	21,35	4.470	360
	6	4	70 (40-85)	0,024 (0,021-0,028)	3,6	6,0	8	25,62	3.730	360
	8	4	70 (40-85)	0,031 (0,027-0,036)	4,8	8,0	8	34,15	2.790	350
	10	4	70 (40-85)	0,039 (0,034-0,046)	6,0	10,0	8	42,69	2.230	350
	12	4	70 (40-85)	0,048 (0,042-0,056)	7,2	12,0	8	51,23	1.860	360
INOX austenitisch	14	4	70 (40-85)	0,055 (0,048-0,065)	8,4	14,0	8	59,77	1.590	350
	16	4	70 (40-85)	0,063 (0,055-0,074)	9,6	16,0	8	68,31	1.390	350
	20	4	70 (40-85)	0,080 (0,070-0,094)	12,0	20,0	8	85,38	1.120	360
	25	4	70 (40-85)	0,099 (0,087-0,116)	15,0	25,0	8	106,73	890	350
	4	4	85 (55-100)	0,016 (0,014-0,019)	2,4	4,0	8	17,08	6.800	440
	5	4	85 (55-100)	0,020 (0,018-0,024)	3,0	5,0	8	21,35	5.430	430
	6	4	85 (55-100)	0,024 (0,021-0,028)	3,6	6,0	8	25,62	4.520	430
	8	4	85 (55-100)	0,031 (0,027-0,036)	4,8	8,0	8	34,15	3.390	420
	10	4	85 (55-100)	0,039 (0,034-0,046)	6,0	10,0	8	42,69	2.710	420
Hoch- hitzebeständiger Stahl	12	4	85 (55-100)	0,048 (0,042-0,056)	7,2	12,0	8	51,23	2.260	430
	14	4	85 (55-100)	0,055 (0,048-0,065)	8,4	14,0	8	59,77	1.940	430
	16	4	85 (55-100)	0,063 (0,055-0,074)	9,6	16,0	8	68,31	1.690	430
	20	4	85 (55-100)	0,080 (0,070-0,094)	12,0	20,0	8	85,38	1.350	430
	25	4	85 (55-100)	0,099 (0,087-0,116)	15,0	25,0	8	106,73	1.080	430
	4	4	30 (10-45)	0,011 (0,010-0,013)	1,2	4,0	4	17,16	2.400	110
	5	4	30 (10-45)	0,014 (0,012-0,016)	1,5	5,0	4	21,45	1.920	110
	6	4	30 (10-45)	0,016 (0,014-0,019)	1,8	6,0	4	25,74	1.600	100
	8	4	30 (10-45)	0,021 (0,018-0,025)	2,4	8,0	4	34,32	1.200	100
	10	4	30 (10-45)	0,027 (0,024-0,032)	3,0	10,0	4	42,90	960	100
	12	4	30 (10-45)	0,033 (0,029-0,039)	3,6	12,0	4	51,48	800	110
	14	4	30 (10-45)	0,039 (0,034-0,046)	4,2	14,0	4	60,06	680	110
	16	4	30 (10-45)	0,044 (0,039-0,052)	4,8	16,0	4	68,64	600	110
	20	4	30 (10-45)	0,055 (0,048-0,065)	6,0	20,0	4	85,80	480	100
	25	4	30 (10-45)	0,069 (0,060-0,081)	7,5	25,0	4	107,25	380	110

Beim Bohren (φR =90°) empfehlen wir den Zahnvorschub fz um 50% zu reduzieren.

Schnittdatenempfehlung VHM 479W HD08 - HELIXFRÄSEN



Material	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap max./Umdr. [mm]	ae [mm]	φZ max. [°]	Bd [mm]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]
allgemeiner Baustahl unlegierter Stahl	4	4	185 (155-200)	0,023 (0,020-0,027)	2,4	4,00	14,29	7,00	14.800	1.360
	5	4	185 (155-200)	0,028 (0,025-0,033)	3,0	5,00	14,29	8,75	11.820	1.320
	6	4	185 (155-200)	0,033 (0,029-0,039)	3,6	6,00	14,29	10,50	9.850	1.300
	8	4	185 (155-200)	0,044 (0,039-0,052)	4,8	8,00	14,29	14,00	7.380	1.300
	10	4	185 (155-200)	0,055 (0,048-0,065)	6,0	10,00	14,29	17,50	5.900	1.300
	12	4	185 (155-200)	0,068 (0,060-0,080)	7,2	12,00	14,29	21,00	4.920	1.340
	14	4	185 (155-200)	0,079 (0,069-0,093)	8,4	14,00	14,29	24,50	4.210	1.330
	16	4	185 (155-200)	0,090 (0,079-0,106)	9,6	16,00	14,29	28,00	3.690	1.330
	20	4	185 (155-200)	0,112 (0,098-0,132)	12,0	20,00	14,29	35,00	2.950	1.320
Niedrig legierter Stahl	25	4	185 (155-200)	0,139 (0,122-0,163)	15,0	25,00	14,29	43,75	2.360	1.310
	4	4	155 (125-170)	0,016 (0,014-0,019)	2,4	4,00	14,29	7,00	12.400	790
	5	4	155 (125-170)	0,020 (0,018-0,024)	3,0	5,00	14,29	8,75	9.910	790
	6	4	155 (125-170)	0,024 (0,021-0,028)	3,6	6,00	14,29	10,50	8.250	790
	8	4	155 (125-170)	0,031 (0,027-0,036)	4,8	8,00	14,29	14,00	6.180	770
	10	4	155 (125-170)	0,039 (0,034-0,046)	6,0	10,00	14,29	17,50	4.940	770
	12	4	155 (125-170)	0,048 (0,042-0,056)	7,2	12,00	14,29	21,00	4.120	790
	14	4	155 (125-170)	0,055 (0,048-0,065)	8,4	14,00	14,29	24,50	3.530	780
	16	4	155 (125-170)	0,063 (0,055-0,074)	9,6	16,00	14,29	28,00	3.090	780
INOX ferritisch, geschwefelt	20	4	155 (125-170)	0,080 (0,070-0,094)	12,0	20,00	14,29	35,00	2.470	790
	25	4	155 (125-170)	0,099 (0,087-0,116)	15,0	25,00	14,29	43,75	1.980	780
	4	4	135 (105-150)	0,016 (0,014-0,019)	2,4	4,00	14,29	7,00	10.800	690
	5	4	135 (105-150)	0,020 (0,018-0,024)	3,0	5,00	14,29	8,75	8.630	690
	6	4	135 (105-150)	0,024 (0,021-0,028)	3,6	6,00	14,29	10,50	7.190	690
	8	4	135 (105-150)	0,031 (0,027-0,036)	4,8	8,00	14,29	14,00	5.380	670
	10	4	135 (105-150)	0,039 (0,034-0,046)	6,0	10,00	14,29	17,50	4.310	670
	12	4	135 (105-150)	0,048 (0,042-0,056)	7,2	12,00	14,29	21,00	3.590	690
	14	4	135 (105-150)	0,055 (0,048-0,065)	8,4	14,00	14,29	24,50	3.070	680
INOX martensitisch	16	4	135 (105-150)	0,063 (0,055-0,074)	9,6	16,00	14,29	28,00	2.690	680
	20	4	135 (105-150)	0,080 (0,070-0,094)	12,0	20,00	14,29	35,00	2.150	690
	25	4	135 (105-150)	0,099 (0,087-0,116)	15,0	25,00	14,29	43,75	1.720	680
	4	4	90 (60-105)	0,016 (0,014-0,019)	2,4	4,00	14,29	7,00	7.200	460
	5	4	90 (60-105)	0,020 (0,018-0,024)	3,0	5,00	14,29	8,75	5.750	460
	6	4	90 (60-105)	0,024 (0,021-0,028)	3,6	6,00	14,29	10,50	4.790	460
	8	4	90 (60-105)	0,031 (0,027-0,036)	4,8	8,00	14,29	14,00	3.590	450
	10	4	90 (60-105)	0,039 (0,034-0,046)	6,0	10,00	14,29	17,50	2.870	450
	12	4	90 (60-105)	0,048 (0,042-0,056)	7,2	12,00	14,29	21,00	2.390	460
INOX austenitisch	14	4	90 (60-105)	0,055 (0,048-0,065)	8,4	14,00	14,29	24,50	2.050	450
	16	4	90 (60-105)	0,063 (0,055-0,074)	9,6	16,00	14,29	28,00	1.790	450
	20	4	90 (60-105)	0,080 (0,070-0,094)	12,0	20,00	14,29	35,00	1.430	460
	25	4	90 (60-105)	0,099 (0,087-0,116)	15,0	25,00	14,29	43,75	1.150	450
	4	4	105 (75-120)	0,016 (0,014-0,019)	2,4	4,00	14,29	7,00	8.400	540
	5	4	105 (75-120)	0,020 (0,018-0,024)	3,0	5,00	14,29	8,75	6.710	540
	6	4	105 (75-120)	0,024 (0,021-0,028)	3,6	6,00	14,29	10,50	5.590	540
	8	4	105 (75-120)	0,031 (0,027-0,036)	4,8	8,00	14,29	14,00	4.190	520
	10	4	105 (75-120)	0,039 (0,034-0,046)	6,0	10,00	14,29	17,50	3.350	520
Hoch- hitzebeständiger Stahl	12	4	105 (75-120)	0,048 (0,042-0,056)	7,2	12,00	14,29	21,00	2.790	540
	14	4	105 (75-120)	0,055 (0,048-0,065)	8,4	14,00	14,29	24,50	2.390	530
	16	4	105 (75-120)	0,063 (0,055-0,074)	9,6	16,00	14,29	28,00	2.090	530
	20	4	105 (75-120)	0,080 (0,070-0,094)	12,0	20,00	14,29	35,00	1.670	540
	25	4	105 (75-120)	0,099 (0,087-0,116)	15,0	25,00	14,29	43,75	1.340	530
	4	4	49,5 (20-60)	0,011 (0,010-0,013)	1,2	4,00	7,26	7,00	3.960	170
	5	4	49,5 (20-60)	0,014 (0,012-0,016)	1,5	5,00	7,26	8,75	3.160	180
	6	4	49,5 (20-60)	0,016 (0,014-0,019)	1,8	6,00	7,26	10,50	2.630	170
	8	4	49,5 (20-60)	0,021 (0,018-0,025)	2,4	8,00	7,26	14,00	1.970	170
	10	4	49,5 (20-60)	0,027 (0,024-0,032)	3,0	10,00	7,26	17,50	1.580	170
	12	4	49,5 (20-60)	0,033 (0,029-0,039)	3,6	12,00	7,26	21,00	1.320	170
	14	4	49,5 (20-60)	0,039 (0,034-0,046)	4,2	14,00	7,26	24,50	1.130	180
	16	4	49,5 (20-60)	0,044 (0,039-0,052)	4,8	16,00	7,26	28,00	990	170
	20	4	49,5 (20-60)	0,055 (0,048-0,065)	6,0	20,00	7,26	35,00	790	170
	25	4	49,5 (20-60)	0,069 (0,060-0,081)	7,5	25,00	7,26	43,75	630	170



Alle aufgeführten Schnittdaten sind generell Richtwerte, die je nach Bearbeitung, Maschine und Werkstoff variieren können.
Irrtümer, Auslassungen und technische Modifikationen vorbehalten.



Jongen Werkzeugtechnik GmbH

Siemensring 11 · 47877 Willich
Tel: 02154 / 9285 0 · Fax: 02154 / 9285 9 2000
Fax kostenlos: 00 800 / 56 64 36 33
www.jongen.de · email: info@jongen.de