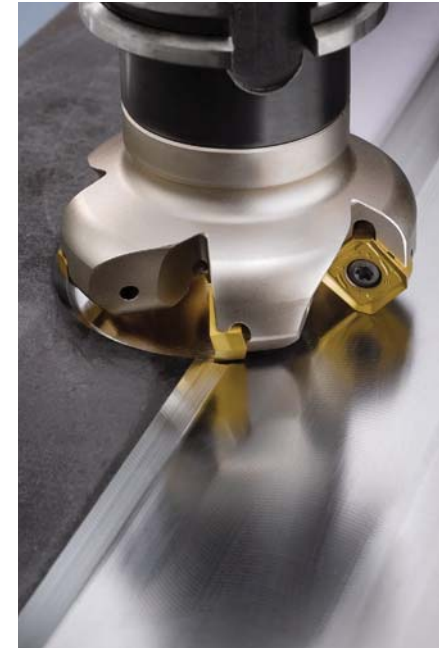


Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN	R _m /UTS (N/mm ²)	DIN
			Bezeichnung Alt Description Old		Bezeichnung Neu Description New
P Unlegierter Baustahl + Automatenstahl	Plain carbon steel + free cutting steel	1.0570	St52-3	-700	S355J2G3
		1.1730	C45	-800	C45U
		1.0715	9SMn28	-700	11SMn30
		1.1191	Ck45	500-950	C45E
		1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2
		1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4
Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	1.8159	51CrV4		51CrV4
		1.4006	X10Cr13	500-950	X12Cr13
Rost- und säurebe- ständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4104	X12CrMoS17		X14CrMoS17
		1.4122	X35CrMo17		X39CrMo17-1
M Rost- und säurebe- ständiger Stahl, austenitisch	Stainless steel, austenitic	1.4301	X2CrNiMo17-12-2	500-950	X5CrNiMo18-10
		1.4404	X6CrNiMoTi17-12-2		X2CrNiMo17-12-2
		1.4571	X10CrNiMoTi18		X10CrNiMoTi18
Rost- und säurebe- ständiger Stahl, martensitisch aushärtbar	Stainless steel, martensitic steel	1.2709	X3NiCoMoTi18-9-5	800-1000	X3NiCoMoTi18-9-5
		1.4542	X5CrNiCuNb16-4		X5CrNiCuNb16-4
		1.4568	X7CrNiAl17-7		X7CrNiAl17-7
N Aluminium-Legierungen, langspanend	Aluminium alloys, long chipping	3.3535	AlMg3	-550	AlMg3
		3.4365	AlZnMgCu1,5		AlZnMgCu1,5
Kupfer-Legierungen, langspanend	Copper alloys, long chipping	2.0320	MS63	300-500	CuZn37
		2.0975	CuAl10Ni		CuAl10Fe5Ni5-C
S Titan-Legierungen, mittelfest	Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn2,5	-950	TiAl5Sn2-5
		3.7164	TiAl6V4		Ti6AlV4
Titan-Legierungen, hochfest	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	TiAl6V6Sn2

Schnitt- geschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)	Maximale Zahnvorschübe f _z in mm bei a _p = 0,75 x d ₁ Max. feed per tooth f _z with a _p = 0,75 x d ₁ (d ₁ = Fräserdurchmesser Cutter diameter)	
	SAHT 1005 ²⁾	SAHT 1306 ²⁾
160-220	0,45	0,45
140-180	0,40	0,40
140-170	0,30	0,30
200-280 60-120 ¹⁾ 	0,25	0,25
180-240 60-120 ¹⁾ 	0,20	0,25
300-1000	0,40	0,40
250-500	0,40	0,40
40-80 ¹⁾	0,10	0,15
30-40 ¹⁾	0,10	0,15



¹⁾ Schnittwert für Nasszerspanung
Cutting data for wet milling

²⁾ Die f_z-Werte beziehen sich auf die Schnitttiefen für a_p = 2 mm (SAHT 1005) und a_p = 3 mm (SAHT 1306)
The f_z values depend with respect to the depths of cut for a_p = 2 mm (SAHT 1005) and a_p = 3 mm (SAHT 1306)

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

Nassbearbeitung, auf ausreichende Emulsionszuführung achten
Wet machining, sufficient emulsion volume required