

								Maximale Zahnvorschübe f _z in mm bei a _e = 0,75 x d ₁ Max. feed per tooth f _z with a _e = 0,75 x d ₁ (d ₁ = Fräserdurchmesser Cutter diameter)	
Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	R _m /UTS (N/mm²)	DIN Bezeichnung Neu DIN Description New		Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)	SAHT 1005 ²⁾	SAHT 1306 ²⁾
P	Unlegierter Baustahl + Automatenstahl	1.0570	St52-3	–700	S355J2G3		160–220	0,45	0,45
		1.1730	C45	–800	C45U				
		1.0715	9SMn28	–700	11SMn30				
		1.1191	Ck45	500–950	C45E				
	Vergütungsstahl, mittelfest	1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2	140–180	0,40	0,40	
		1.7225	42CrMo4	500–950	42CrMo4				
		1.8159	51CrV4		51CrV4				
Rost- und säurebe- ständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X10Cr13 X12CrMoS17 X35CrMo17	500–950	X12Cr13 X14CrMoS17 X39CrMo17-1	140–170	0,30	0,30	
M	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, austenitisch	1.4301	X2CrNiMo17-12-2	500–950	X5CrNiMo18-10	200–280 60–120 ¹⁾ 	0,25	0,25	
		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 1.4542 1.4568	X3NiCoMoTi18-9-5 X5CrNrCuNb16-4 X7CrNiAl17-7	800–1000				X3NiCoMoTi18-9-5 X5CrNrCuNb16-4 X7CrNiAl17-7
N	Aluminium-Legierungen, langspanend	3.3535	AlMg3	–550	AlMg3	300–1000	0,40	0,40	
		3.4365	AlZnMgCu1,5		AlZnMgCu1,5				
	Kupfer-Legierungen, langspanend	Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	300–500				CuZn37 CuAl10Fe5Ni5-C
S	Titan-Legierungen, mittelfest	Titanium alloys, medium strength	3.7115 3.7164	TiAl5Sn2,5 TiAl6V4	–950	TiAl5Sn2-5 Ti6AlV4	40–80 ¹⁾	0,10	0,15
	Titan-Legierungen, hochfest	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900–1400	TiAl6V6Sn2	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