

Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	R _m /UTS (N/mm²)	DIN Bezeichnung Neu DIN Description New	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)					
						Planfräsen Face milling			Kopierfräsen Copy milling		
						v _c (m/min)	SAHT 1005 ¹⁾ SAHT 1306 ¹⁾	OCKX 0505 OCKX 0606 XCKX 1606	v _c (m/min)	RCKX 1205	RCKX 1606 XOKX 1606
P	Unlegierter Baustahl + Automatenstahl	1.0570	St52-3	-700	S355J2G3	160-220	0,40	0,50	250-300	0,40	0,50
		1.1730	C45	-800	C45U						
		1.0715	9SMn28	-700	11SMn30						
		1.1191	Ck45	500-950	C45E	160-220	0,40	0,45	250-300	0,40	0,45
		1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2						
	Vergütungsstahl, mittelfest	1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4	140-180	0,35	0,40	200-250	0,35	0,40
		1.8159	51CrV4		51CrV4						
	Stahlguss	1.0416	GS40	-950	GS40	140-180	0,30	0,35	200-250	0,30	0,35
	Einsatzstahl	1.7131	16MnCr5	-950	16MnCr5	140-180	0,25	0,30	200-250	0,25	0,30
	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	1.4006	X10Cr13	500-950	X12Cr13	120-150	0,25	0,30	180-220	0,25	0,30
		1.4104	X12CrMoS17		X14CrMoS17						
		1.4122	X35CrMo17		X39CrMo17-1						
	Vergütungsstahl, hochfest	1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4	120-150	0,25	0,30	180-220	0,25	0,30
		1.6580	30CrNiMo8		30CrNiMo8						
	Nitrierstahl, vergütet	1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6	120-150	0,20	0,25	180-220	0,20	0,25
		1.2344	X40CrMoV5.1	-900	X40CrMoV5-1						
	Werkzeugstahl	1.2311	40CrMnMo7	-1100	40CrMnMo7	140-180	0,35	0,40	200-250	0,35	0,40
		1.2312	40CrMnNiMoS8.6	-1150	40CrMnNiMoS8-6						
		1.2316	X38CrMo16	-1100	X38CrMo16						
		1.2738	45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4						
		1.2343	X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1	120-150	0,20	0,25	180-220	0,20	0,25
		1.2379	X155CrVMo12 1	-950	X153CrMoV12-1						
		1.2358	60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5						
		1.2080	X210Cr12	950-1400	X210Cr12						
		1.2714	55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7						
M	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, austenitisch	1.4301	X2CrNiMo17-12-2	500-950	X5CrNiMo18-10	180-240	0,20	0,25	180-240	0,25	0,30
		1.4404	X6CrNiMoTi17-12-2		X2CrNiMo17-12-2						
		1.4571	X10CrNiMoTi18		X10CrNiMoTi18						
K	Grauguss	1.2709	X3NiCoMoTi18-9-5	800-1000	X3NiCoMoTi18-9-5	200-260	0,40	0,50	250-300	0,40	0,50
		1.4542	X5CrNiCuNb16-4		X5CrNiCuNb16-4						
		1.4568	X7CrNiAl17-7		X7CrNiAl17-7						
	Legierter Grauguss	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	EN-GJL-250	160-200	0,30	0,35	180-250	0,30	0,35
	Sphäroguss	0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	EN-GJS-600-3	140-180	0,35	0,40	160-250	0,35	0,40
		0.7070	GGG70L		EN-GJS-700-2U						
	Temperguss	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	EN-GJMB-550-4	160-200	0,35	0,40	200-300	0,35	0,40
N	Aluminium-Legierungen, kurzspanend	3.2581	G-AlSi12	-400	G-IGK-AlSi12	400	0,30-0,40	0,30-0,40	400	0,30-0,40	0,35-0,50
	Aluminium-Legierungen, langspanend	3.3535	AlMg3	-550	AlMg3	500-1200	0,30-0,40	0,30-0,40	500-1200	0,30-0,40	0,35-0,50
		3.4365	AlZnMgCu1,5		AlZnMgCu1,5						
	Kupfer-Legierungen, kurzspanend	2.0402	MS58	-500	CuZn40Pb2	300	0,30-0,40	0,30-0,40	300	0,30-0,40	0,35-0,45
	Kupfer-Legierungen, langspanend	2.0320	MS63	300-500	CuZn37	500	0,30-0,40	0,30-0,40	500	0,30-0,40	0,35-0,45
		2.0975	CuAl10Ni		CuAl10Fe5Ni5-C						
	Thermoplaste		PVC	40-70	PVC	400	0,30-0,40	0,30-0,40	400	0,30-0,40	0,35-0,45
S	Duroplaste		Bakelit, Melamin	20-40	Bakelit, Melamin	250	0,30-0,40	0,30-0,40	250	0,30-0,40	0,35-0,45
	Titan-Legierungen, mittelfest	3.7115	TiAl5Sn2,5	-950	TiAl5Sn2-5	60-80	0,15-0,20	0,20-0,30	60-80	0,15-0,20	0,20-0,30
		3.7164	TiAl6V4		Ti6AlV4						
	Titan-Legierungen, hochfest	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	TiAl6V6Sn2	40-60	0,10-0,15	0,10-0,20	40-60	0,10-0,20	0,10-0,20
	Nickelbasis-Legierungen, mittelfest	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	NiCr12Al6MoNb	40-60	0,15-0,20	0,20-0,30	40-60	0,15-0,20	0,20-0,30
	Nickelbasis-Legierungen, hochwarmfest	2.4668	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	Inconel 718	20-40	0,10-0,15	0,10-0,20	20-40	0,10-0,20	0,10-0,20
					NiCr19Fe19Nb5Mo3						

¹⁾ bei der SAHT 1005 auf a_p = 2 mm und bei der SAHT 1306 auf a_p = 3 mm
for SAHT 1005 with a_p = 2 mm and for SAHT 1306 with a_p = 3 mm

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.

Die f_z-Werte beziehen sich auf die in der Tabelle angegebenen Schnitttiefen a_p.
The f_z-values are quoted with respect to the depths of cut a_p specified in the table.