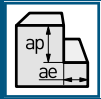


F1105LL – HAIMER MILL Power Series FASE SPANBRECHER/CHAMFER CHIP BREAKER

Schnittdaten/Cutting data

| HAIMER Werkstoff Gruppen HAIMER Material groups | | Beispiel Werkstoffe Example material | | Werkstoff Information Material information | | Schnittbreite Cutting width |
|--|---|--|-----------------------------------|---|--------------------------------------|---|
| | | DIN DIN | Werkstoffnr. Material no. | Zugfestigkeit Tensile strength | Inhalt/Härte Content/ Hardness | Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min) Cutting speed Vc (m/min) |
| P1 | Allg. Bau-, Einsatzstähle General construction steels | S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45 | 1.0038, 1.0050, 1.0503 | ≤ 800 N/mm ² | bis 25 HRC up to 25 HRC |  ae = 5% D1 ap = L1 max. |
| P2 | Werkzeug/ Vergütungsstähle Heat treated steels | X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4 | 1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225 | > 800 N/mm ² | bis 45 HRC up to 45 HRC | |
| M1 | Rostfreie Stähle Stainless steels | X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13 | 1.4305, 1.4301, 1.4034 | ≤ 650 N/mm ² | | 55 – 65 |
| K1 | Gusseisen Cast iron | EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN- GJS-400-15 (GGG40) | 0.6020, 0.6040, 0.7040 | ≤ 450 N/mm ² | | 200 – 220 |
| K2 | Gusseisen Cast iron | EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70) | 0.7060, 0.7070 | > 450 N/mm ² | | 160 – 180 |
| S1 | Titan & Titanlegierungen Titanium & titanium alloys | TiAl6V4 | 3.7165 | | | 60 – 80 |
| N1 | Alu-Knetlegierungen Wrought aluminum alloys | AlMg1 | 3.3315 | | Si < 9% | 120 – 240 |
| N2 | Alu-Gusslegierungen Aluminum cast alloys | G-Alsi12 | 3.2581 | | Si > 9% | 120 – 240 |
| H1 | Gehärtete Stähle Hardened steels | | | | 45 – 55 HRC | 60 – 80 |

Schnittdaten dienen als Richtwerte und müssen dem Bearbeitungsumfeld angepasst werden.
Cutting data are reference values and need to be adjusted according to the application area.

| Vorschubtable f _z (mm/Zahn) abhängig von D1 und Schnittbreite ae /Feed per tooth (mm/tooth) in relation with D1 and cutting width ae | | | | | | | | |
|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| ae | ø 6 | ø 8 | ø 10 | ø 12 | ø 14 | ø 16 | ø 18 | ø 20 |
| bis/to 5% ø | 0,051 | 0,068 | 0,085 | 0,102 | 0,119 | 0,136 | 0,153 | 0,170 |