




# F1005NN – HAIMER MILL Power Series FASE/CHAMFER

## Schnittdaten/Cutting data

HAIMER Werkstoff Gruppen HAIMER Material groups	Beispiel Werkstoffe Example material	Werkstoffnr. Material no.	Werkstoff Information Material information		Schnittbreite/Cutting width			
			Zugfestigkeit Tensile strength	Inhalt/Härte Content/ Hardness				
					Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min) Cutting speed Vc (m/min)			
<b>P1</b>	<b>Allg. Bau-, Einsatzstähle</b> General construction steels	S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45	1.0038, 1.0050, 1.0503	≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	bis 25 HRC up to 25 HRC	<b>170 – 200</b>	<b>210 – 240</b>	<b>250 – 270</b>
<b>P2</b>	<b>Werkzeug/Vergütungsstähle</b> Heat treated steels	X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4	1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225	> 800 N/mm <sup>2</sup>	bis 45 HRC up to 45 HRC	<b>90 – 110</b>	<b>110 – 130</b>	<b>130 – 150</b>
<b>M1</b>	Rostfreie Stähle Stainless steels	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm <sup>2</sup>		–	–	55 – 65
<b>M2</b>	Rostfreie Stähle Stainless steels	X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1	1.4571, 1.4404, 1.4418	> 650 N/mm <sup>2</sup>		–	–	40 – 50
<b>K1</b>	Gusseisen Cast iron	EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm <sup>2</sup>		110 – 130	130 – 150	200 – 220
<b>K2</b>	Gusseisen Cast iron	EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)	0.7060, 0.7070	> 450 N/mm <sup>2</sup>		90 – 110	110 – 130	160 – 180
<b>S1</b>	Titan & Titanlegierungen Titanium & titanium alloys	TiAl6V4	3.7165			60 – 80	60 – 80	60 – 80
<b>S2</b>	Warmfeste Legierungen High Temp alloys	Inconel; NIMONIC		800 – 1700 N/mm <sup>2</sup>		30 – 40	30 – 40	30 – 40
<b>N1</b>	Alu-Knetlegierungen Wrought aluminum alloys	AlMg1	3.3315		Si < 9%	120 – 240	120 – 240	120 – 240
<b>N2</b>	Alu-Gusslegierungen Aluminum cast alloys	G-Alsi12	3.2581		Si > 9%	120 – 240	120 – 240	120 – 240
<b>H1</b>	Gehärtete Stähle Hardened steels				45 – 55 HRC	40 – 60	60 – 80	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.

Vorschubtabelle fz (mm/Zahn) abhängig von D1 und Schnittbreite ae / Feed per tooth (mm/tooth) in relation with D1 and cutting width ae								
ae	ø 10	ø 12	ø 14	ø 16	ø 18	ø 20	ø 25	ø 32
bis/to 50% ø	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	0,120	0,15	0,2
100% ø	0,050	0,060	0,060	0,070	0,080	0,090	0,125	0,16