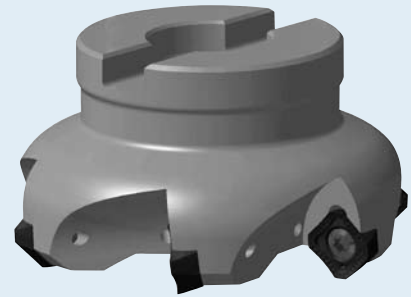


Besondere Merkmale:

- Für die Bearbeitung von nichtrostenden Stählen und anderen langspanenden Werkstoffen
- Zum Planfräsen, Anfasen, Schruppen und Schlichten
- Besonders weicher Schnitt und geringe Geräuschentwicklung
- Sichere Spanabfuhr
- Korrosionsbeständiger und verschleißfester Trägerkörper
- Wendeschneidplatte mit scharfer Schneide, die insbesondere zum VA-Fräsen geeignet ist

Special features:

- Designed for the machining of tempered and die steels as well as for non-ferrous metals and cast metals
- Designed for face milling, chamfering, roughing and finishing operations
- Extremely smooth cutting action with low noise level
- Secure chip flow
- Corrosion resistant and low wear body
- Indexable insert with sharp cutting edges that are particularly suitable for VA milling



FMV45								SAHT1005		SAHT1306		SAHT 1005AA ER		SAHT 1306AA EN	
d ₁	l	h	d ₂	d ₅	a _p	z	Ident No.	LMT-Code		Ident No.	Ident No.				
32	10	40	16	32	4	4	9198571	FMV45 S10.032AN-I		SAHT 1005AA ER	1045131	1048335 T15			
40	10	40	22	40	4	5	9198572	FMV45 S10.040AN-I							
50	10	40	22	40	4	6	9198573	FMV45 S10.050AN-I							
63	10	40	22	50	4	7	9198574	FMV45 S10.063AN-I							
50	13	40	22	40	6	4	9198575	FMV45 S13.050AN-I		SAHT 1306AA EN	1045777	1048344 T20			
63	13	40	22	50	6	5	9198576	FMV45 S13.063AN-I							
80	13	50	27	60	6	6	9198577	FMV45 S13.080AN-I							
100	13	50	32	75	6	7	9198578	FMV45 S13.100AN-I							
125	13	63	40	90	6	8	9198579	FMV45 S13.125AN							
160	13	63	40	130	6	9	9198582	FMV45 S13.160AN							

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges					ISO-Code Cat-No.	Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.						Für Fräser For cutter Cat-No.
	d	s	d ₁	r		LC240T	LC610Q	LC440T	LC444W	LC610T	LW610	
 N = 8	10	5,56	4,4	0,8	SAHT 1005AA ER	9197815	7002745	9206751	9206752	9197816	9206753	FMV45
	13,5	6,35	5,5	0,8	SAHT 1306AA EN	1054040	7002747	9206754	9206755	1054045	9206774	FMV45

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code siehe LMT-Gesamtkatalog ab Seite A.428
Description/Designation of grades and ISO-Code see LMT-Main Catalogue starting page A.428

ISO-Code	SAHT 1005	SAHT 1306
a_{p max} bei Ausnutzung max. Schneidenanzahl N a_{p max} by using max. number of teeth N	4	6
N Schneidenanzahl Number of cutting edges	4	4

Schneidstoffsorten und Auswahl Cutting material and selection						
P	●	●	○	○	●	○
M	○	○	●	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	●	●
S	○	○	○	○	○	●
	LC240T	LC610Q	LC440T	LC444W	LC610T	LW610

● = Erste Wahl First choice
○ = Alternative Wahl Alternative

	Werkstoff	Material	R _m (N/mm ²)	v _c (m/min)	max. 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)	
					SAHT 1005 ²⁾	SAHT 1306 ²⁾
					P	Unlegierter Baustahl
	Baustahl	Structural alloy steel	500–950			
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatable steel, medium strength	500–950	140–180	0,40	0,40
	Rost- und säurebeständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	Stainless steel, ferritic, martensitic	500–950	140–170	0,30	0,30
M	Rost- und säurebeständiger Stahl, austenitisch	Stainless steel, austenitic	500–950	200–280 60–120 ¹⁾	0,25	0,25
	Martensitaushärtbarer Stahl	Maraging steel		180–240 60–120 ¹⁾		
N	Rein-Metalle, weich	Pure metals, soft	–500	160–220	0,30	0,35
	Aluminium-Legierungen, langspanend	Aluminium alloys, long chipping	–550	300–1000	0,40	0,40
	Kupfer-Legierungen, langspanend	Copper alloys, long chipping	300–750	250–500	0,40	0,40
S	Titan-Legierungen, mittelfest	Titanium alloys, medium strength		40–80 ¹⁾	0,10	0,15
	Titan-Legierungen, hochfest	Titanium alloys, high strength		30–40 ¹⁾	0,10	0,15

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.

The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

¹⁾ Schnittwert für die Nasszerspannung

¹⁾ 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)

²⁾ The f_z values are defined with respect to the depths of cut for a_p = 2 mm (SAHT 1005) and a_p = 3 mm (SAHT 1306)