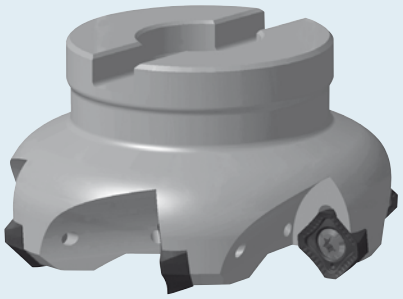
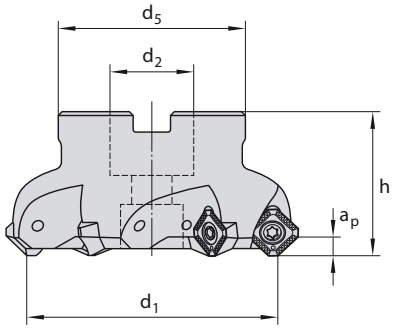
Besondere Merkmale:
- Für die Bearbeitung von nichtrostenden Stählen und anderen langspanenden Werkstoffen
- Zum Planfräsen, Anfasen, Schruppen und Schlichten
- Besonders weicher Schnitt und geringe Geräuschentwicklung
- Sichere Spanabfuhr
- Korrosionsbeständiger und verschleiß - fester Trägerkörper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

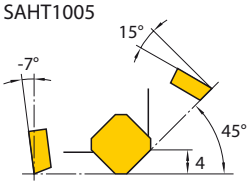
Special features:
- Designed for the machining of tempered and die steels as well as for non-ferrous metals and cast metals
- Designed for face milling, chamfering, roughing and finishing operations
- Extremely smooth cutting action with low noise level
- Secure chip flow
- Corrosion resistant and low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



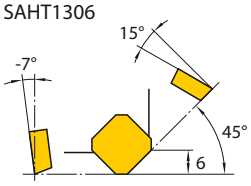
FMV45



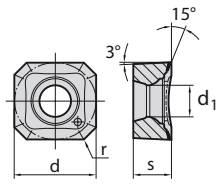
SAHT1005



SAHT1306



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	d	s	d_1	r	ISO-Code Cat-No.	Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No. LC240T	LG610Q	LC440T	LC444W	LG610T	LW610	Für Fräser For cutter Cat-No.
 N = 4	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/mm²)	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	Plain carbon steel	300–500	160–220	0,40	0,45
			500–700			
			350–500			
	Baustahl	Structural alloy steel	500–950		0,45	0,45
	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	0,25	0,25
				60–120[1]		
	Martensitaushärtbarer Stahl	Maraging steel		180–240	0,20	0,25
				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 Nasszerspanung
[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)

Printed in Germany, No. 2165 (0909 1 DM/GK)

2165_Multiedge-VA.indd 350 31.08.2009 19:34:58 Uhr