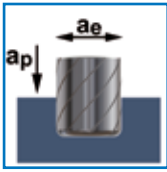


# VHM 341(W) TI08 - Schnittdatenempfehlung - VOLLNUTEN

## VHM 341(W) TI08 - Cutting Data Recommendation - SLOT MILLING

## VHM 341(W) TI08 - Paramètres de coupe - RAINURAGE EN PLEINE MATIÈRE

## VHM 341(W) TI08 - Parametri di taglio consigliabili - SCANALATURA DAL PIENO



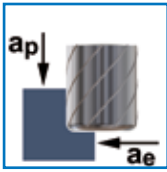
Material	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	Vf [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
INOX ferritisch, geschwefelt <i>ferritic, sulphurised</i> <i>ferritiques, sulfurés</i> <i>ferrite, solforato</i>	3	3	80 (60-110)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	8.550	270	2,439
	4	3	80 (60-110)	0,014 (0,012-0,018)	4,0	4,0	6.400	270	4,336
	5	3	80 (60-110)	0,018 (0,015-0,023)	5,0	5,0	5.110	270	6,775
	6	3	80 (60-110)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	4.260	270	9,65
	8	3	80 (60-110)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	3.190	270	17,15
	10	3	80 (60-110)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	2.550	270	26,70
	12	3	80 (60-110)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	2.130	270	39,46
	14	3	80 (60-110)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	1.820	270	53,51
	16	3	80 (60-110)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	1.590	270	69,63
20	3	80 (60-110)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	1.270	280	110,00	
INOX martensitisch <i>martensitic</i> <i>martensitiques</i> <i>martensitico</i>	3	3	60 (40-90)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	6.410	200	1,83
	4	3	60 (40-90)	0,014 (0,012-0,018)	4,0	4,0	4.800	200	3,25
	5	3	60 (40-90)	0,018 (0,015-0,023)	5,0	5,0	3.840	200	5,08
	6	3	60 (40-90)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	3.190	200	7,24
	8	3	60 (40-90)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	2.390	200	12,86
	10	3	60 (40-90)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	1.910	200	20,00
	12	3	60 (40-90)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	1.590	210	29,52
	14	3	60 (40-90)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	1.370	200	39,98
	16	3	60 (40-90)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	1.200	200	52,22
20	3	60 (40-90)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	960	210	82,40	
INOX austenitisch <i>austenitic</i> <i>austénitiques</i> <i>austenitico</i>	3	3	70 (50-100)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	7.480	240	2,13
	4	3	70 (50-100)	0,014 (0,012-0,018)	4,0	4,0	5.600	240	3,79
	5	3	70 (50-100)	0,018 (0,015-0,023)	5,0	5,0	4.470	240	5,93
	6	3	70 (50-100)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	3.730	230	8,42
	8	3	70 (50-100)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	2.790	230	14,98
	10	3	70 (50-100)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	2.230	230	23,40
	12	3	70 (50-100)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	1.860	240	34,42
	14	3	70 (50-100)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	1.590	240	46,65
	16	3	70 (50-100)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	1.390	240	60,93
20	3	70 (50-100)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	1.120	240	96,00	
Titanlegierungen <i>Titanium alloys</i> <i>Alliages titane</i> <i>Leghe di titanio</i>	3	3	35 (25-55)	0,007 (0,006-0,010)	3,0	3,0	3.740	80	0,73
	4	3	35 (25-55)	0,010 (0,008-0,013)	4,0	4,0	2.800	80	1,30
	5	3	35 (25-55)	0,012 (0,010-0,016)	5,0	5,0	2.240	80	2,03
	6	3	35 (25-55)	0,014 (0,012-0,018)	6,0	6,0	1.860	80	2,81
	8	3	35 (25-55)	0,019 (0,017-0,024)	8,0	8,0	1.400	80	5,06
	10	3	35 (25-55)	0,024 (0,021-0,030)	10,0	10,0	1.120	80	8,00
	12	3	35 (25-55)	0,030 (0,027-0,038)	12,0	12,0	930	80	11,95
	14	3	35 (25-55)	0,035 (0,031-0,044)	14,0	14,0	800	80	16,27
	16	3	35 (25-55)	0,040 (0,036-0,050)	16,0	16,0	700	80	21,25
20	3	35 (25-55)	0,050 (0,045-0,063)	20,0	20,0	560	80	33,20	
Nickelbasislegierungen aushärtbar <i>Nickel-base alloy - hardenable</i> <i>Alliages traitable à base de nickel</i> <i>Leghe a base di Nickel</i>	3	3	20 (10-40)	0,007 (0,006-0,010)	3,0	3,0	2.140	50	0,41
	4	3	20 (10-40)	0,010 (0,008-0,013)	4,0	4,0	1.600	50	0,74
	5	3	20 (10-40)	0,012 (0,010-0,016)	5,0	5,0	1.280	50	1,15
	6	3	20 (10-40)	0,014 (0,012-0,018)	6,0	6,0	1.060	40	1,58
	8	3	20 (10-40)	0,019 (0,017-0,024)	8,0	8,0	800	50	2,88
	10	3	20 (10-40)	0,024 (0,021-0,030)	10,0	10,0	640	50	4,50
	12	3	20 (10-40)	0,030 (0,027-0,038)	12,0	12,0	530	50	6,77
	14	3	20 (10-40)	0,035 (0,031-0,044)	14,0	14,0	460	50	9,21
	16	3	20 (10-40)	0,040 (0,036-0,050)	16,0	16,0	400	50	12,03
20	3	20 (10-40)	0,050 (0,045-0,063)	20,0	20,0	320	50	18,80	
allgemeiner Baustahl unlegierter Stahl <i>General structural steel, unalloyed steel</i> <i>Aciers de construction courants, aciers non-alliés</i> <i>Acciaio comune, non legato</i>	3	3	130 (110-160)	0,015 (0,013-0,019)	3,0	3,0	13.890	620	5,58
	4	3	130 (110-160)	0,020 (0,017-0,025)	4,0	4,0	10.400	620	9,92
	5	3	130 (110-160)	0,025 (0,022-0,032)	5,0	5,0	8.310	620	15,50
	6	3	130 (110-160)	0,030 (0,027-0,038)	6,0	6,0	6.920	620	22,39
	8	3	130 (110-160)	0,040 (0,036-0,050)	8,0	8,0	5.190	620	39,81
	10	3	130 (110-160)	0,050 (0,045-0,063)	10,0	10,0	4.150	620	62,10
	12	3	130 (110-160)	0,061 (0,054-0,077)	12,0	12,0	3.450	630	91,01
	14	3	130 (110-160)	0,071 (0,063-0,089)	14,0	14,0	2.960	630	123,48
	16	3	130 (110-160)	0,081 (0,072-0,102)	16,0	16,0	2.590	630	161,02
20	3	130 (110-160)	0,101 (0,090-0,127)	20,0	20,0	2.070	630	250,80	

# VHM 341(W) TI08 - Schnittdatenempfehlung - ECKFRÄSEN

## VHM 341(W) TI08 - Cutting Data Recommendation - STEP MILLING

## VHM 341(W) TI08 - Paramètres de coupe - DRESSAGE

## VHM 341(W) TI08 - Parametri di taglio consigliabili - SPALLAMENTO RETTO



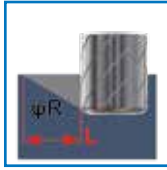
Material	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	Vf [mm/min]	Q [cm <sup>3</sup> /min]
INOX ferritisch, geschwefelt <i>ferritic, sulphurised</i> <i>ferritiques, sulfurés</i> <i>ferrite, solforato</i>	3	3	110 (90-140)	0,013 (0,011-0,016)	3,8	1,3	11.750	450	2,28
	4	3	110 (90-140)	0,017 (0,015-0,022)	5,0	1,8	8.800	450	4,00
	5	3	110 (90-140)	0,021 (0,019-0,027)	6,3	2,2	7.030	450	6,30
	6	3	110 (90-140)	0,025 (0,022-0,032)	7,5	2,7	5.860	440	8,82
	8	3	110 (90-140)	0,033 (0,029-0,042)	10,0	3,6	4.390	430	15,54
	10	3	110 (90-140)	0,041 (0,036-0,052)	12,5	4,5	3.510	430	24,14
	12	3	110 (90-140)	0,051 (0,045-0,064)	15,0	5,4	2.920	450	36,14
	14	3	110 (90-140)	0,059 (0,053-0,074)	17,5	6,3	2.500	440	48,76
INOX martensitisch <i>martensitic</i> <i>martensitiques</i> <i>martensitico</i>	3	3	80 (60-110)	0,013 (0,011-0,016)	3,8	1,3	8.550	320	1,66
	4	3	80 (60-110)	0,017 (0,015-0,022)	5,0	1,8	6.400	320	2,91
	5	3	80 (60-110)	0,021 (0,019-0,027)	6,3	2,2	5.110	320	4,58
	6	3	80 (60-110)	0,025 (0,022-0,032)	7,5	2,7	4.260	320	6,41
	8	3	80 (60-110)	0,033 (0,029-0,042)	10,0	3,6	3.190	320	11,28
	10	3	80 (60-110)	0,041 (0,036-0,052)	12,5	4,5	2.550	310	17,53
	12	3	80 (60-110)	0,051 (0,045-0,064)	15,0	5,4	2.130	330	26,28
	14	3	80 (60-110)	0,059 (0,053-0,074)	17,5	6,3	1.820	320	35,44
INOX austenitisch <i>austenitic</i> <i>austénitiques</i> <i>austenitico</i>	3	3	90 (70-120)	0,013 (0,011-0,016)	3,8	1,2	9.610	370	1,66
	4	3	90 (70-120)	0,017 (0,015-0,022)	5,0	1,6	7.200	370	2,91
	5	3	90 (70-120)	0,021 (0,019-0,027)	6,3	2,0	5.750	370	4,58
	6	3	90 (70-120)	0,025 (0,022-0,032)	7,5	2,4	4.790	360	6,41
	8	3	90 (70-120)	0,033 (0,029-0,042)	10,0	3,2	3.590	360	11,29
	10	3	90 (70-120)	0,041 (0,036-0,052)	12,5	4,0	2.870	350	17,56
	12	3	90 (70-120)	0,051 (0,045-0,064)	15,0	4,8	2.390	370	26,23
	14	3	90 (70-120)	0,059 (0,053-0,074)	17,5	5,6	2.050	360	35,41
Titanlegierungen <i>Titanium alloys</i> <i>Alliages titane</i> <i>Leghe di titanio</i>	3	3	50 (40-70)	0,009 (0,008-0,012)	3,8	1,0	5.340	140	0,57
	4	3	50 (40-70)	0,012 (0,010-0,015)	5,0	1,4	4.000	140	1,00
	5	3	50 (40-70)	0,015 (0,013-0,019)	6,3	1,7	3.200	140	1,57
	6	3	50 (40-70)	0,017 (0,015-0,022)	7,5	2,1	2.660	140	2,11
	8	3	50 (40-70)	0,023 (0,020-0,029)	10,0	2,8	1.990	140	3,81
	10	3	50 (40-70)	0,029 (0,026-0,037)	12,5	3,5	1.590	140	6,00
	12	3	50 (40-70)	0,036 (0,032-0,045)	15,0	4,2	1.330	140	8,99
	14	3	50 (40-70)	0,042 (0,037-0,053)	17,5	4,9	1.140	140	12,24
Nickelbasislegierungen aushärtbar <i>Nickel-base alloy -</i> <i>hardenable</i> <i>Alliages traitable</i> <i>à base de nickel</i> <i>Leghe a base di Nickel</i>	3	3	30 (20-50)	0,009 (0,008-0,012)	3,8	1,0	3.200	90	0,34
	4	3	30 (20-50)	0,012 (0,010-0,015)	5,0	1,4	2.400	90	0,60
	5	3	30 (20-50)	0,015 (0,013-0,019)	6,3	1,7	1.920	90	0,94
	6	3	30 (20-50)	0,017 (0,015-0,022)	7,5	2,1	1.600	80	1,26
	8	3	30 (20-50)	0,023 (0,020-0,029)	10,0	2,8	1.200	80	2,28
	10	3	30 (20-50)	0,029 (0,026-0,037)	12,5	3,5	960	80	3,61
	12	3	30 (20-50)	0,036 (0,032-0,045)	15,0	4,2	800	90	5,41
	14	3	30 (20-50)	0,042 (0,037-0,053)	17,5	4,9	680	90	7,36
allgemeiner Baustahl unlegierter Stahl <i>General structural steel,</i> <i>unalloyed steel</i> <i>Aciers de construction cou-</i> <i>rants, aciers non-alliés</i> <i>Acciaio comune,</i> <i>non legato</i>	3	3	160 (140-190)	0,018 (0,016-0,023)	3,8	1,3	17.090	920	4,71
	4	3	160 (140-190)	0,024 (0,021-0,030)	5,0	1,8	12.800	920	8,26
	5	3	160 (140-190)	0,030 (0,027-0,038)	6,3	2,2	10.230	920	13,00
	6	3	160 (140-190)	0,035 (0,031-0,044)	7,5	2,7	8.520	890	17,97
	8	3	160 (140-190)	0,047 (0,042-0,059)	10,0	3,6	6.380	900	32,18
	10	3	160 (140-190)	0,059 (0,053-0,074)	12,5	4,5	5.100	900	50,57
	12	3	160 (140-190)	0,072 (0,064-0,090)	15,0	5,4	4.250	920	74,22
	14	3	160 (140-190)	0,084 (0,075-0,105)	17,5	6,3	3.640	920	101,05
16	3	160 (140-190)	0,096 (0,086-0,120)	20,0	7,2	3.190	920	131,86	
20	3	160 (140-190)	0,119 (0,107-0,149)	25,0	9,0	2.550	910	204,30	

# VHM 341(W) TI08 - Schnittdatenempfehlung - RAMPING

## VHM 341(W) TI08 - Cutting Data Recommendation - RAMPING

## VHM 341(W) TI08 - Paramètres de coupe - RAMPING

## VHM 341(W) TI08 - Parametri di taglio consigliabili - PENETRAZIONE IN RAMPA



Material	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap max. [mm]	ae [mm]	φR max. [°]	L [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	Vf [mm/min]
INOX ferritisch, geschwefelt <i>ferritic, sulphurised</i> <i>ferritiques, sulfurés</i> <i>ferrite, solforato</i>	3	3	80 (60-110)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	10	17,0	8.550	280
	4	3	80 (60-110)	0,015 (0,013-0,019)	4,0	4,0	10	22,7	6.400	290
	5	3	80 (60-110)	0,018 (0,016-0,023)	5,0	5,0	10	28,4	5.110	280
	6	3	80 (60-110)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	10	34,0	4.260	270
	8	3	80 (60-110)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	10	45,4	3.190	270
	10	3	80 (60-110)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	10	56,7	2.550	270
	12	3	80 (60-110)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	10	68,1	2.130	270
	14	3	80 (60-110)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	10	79,4	1.820	270
	16	3	80 (60-110)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	10	90,7	1.590	270
20	3	80 (60-110)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	10	113,4	1.270	280	
INOX martensitisch <i>martensitic</i> <i>martensitiques</i> <i>martensitico</i>	3	3	60 (40-90)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	5	34,3	6.410	210
	4	3	60 (40-90)	0,015 (0,013-0,019)	4,0	4,0	5	45,7	4.800	220
	5	3	60 (40-90)	0,018 (0,016-0,023)	5,0	5,0	5	57,2	3.840	210
	6	3	60 (40-90)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	5	68,6	3.190	200
	8	3	60 (40-90)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	5	91,4	2.390	200
	10	3	60 (40-90)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	5	114,3	1.910	200
	12	3	60 (40-90)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	5	137,2	1.590	210
	14	3	60 (40-90)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	5	160,0	1.370	200
	16	3	60 (40-90)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	5	182,9	1.200	200
20	3	60 (40-90)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	5	228,6	960	210	
INOX austenitisch <i>austenitic</i> <i>austénitiques</i> <i>austenitico</i>	3	3	70 (50-100)	0,011 (0,009-0,014)	3,0	3,0	5	34,3	7.480	250
	4	3	70 (50-100)	0,015 (0,013-0,019)	4,0	4,0	5	45,7	5.600	250
	5	3	70 (50-100)	0,018 (0,016-0,023)	5,0	5,0	5	57,2	4.470	240
	6	3	70 (50-100)	0,021 (0,018-0,027)	6,0	6,0	5	68,6	3.730	230
	8	3	70 (50-100)	0,028 (0,025-0,035)	8,0	8,0	5	91,4	2.790	230
	10	3	70 (50-100)	0,035 (0,031-0,044)	10,0	10,0	5	114,3	2.230	230
	12	3	70 (50-100)	0,043 (0,038-0,054)	12,0	12,0	5	137,2	1.860	240
	14	3	70 (50-100)	0,050 (0,045-0,063)	14,0	14,0	5	160,0	1.590	240
	16	3	70 (50-100)	0,057 (0,051-0,072)	16,0	16,0	5	182,9	1.390	240
20	3	70 (50-100)	0,072 (0,064-0,090)	20,0	20,0	5	228,6	1.120	240	
Titanlegierungen <i>Titanium alloys</i> <i>Alliages titane</i> <i>Leghe di titanio</i>	3	3	35 (25-55)	0,008 (0,007-0,010)	3,0	3,0	3	57,2	3.740	90
	4	3	35 (25-55)	0,010 (0,009-0,013)	4,0	4,0	3	76,3	2.800	80
	5	3	35 (25-55)	0,013 (0,011-0,017)	5,0	5,0	3	95,4	2.240	90
	6	3	35 (25-55)	0,014 (0,012-0,018)	6,0	6,0	3	114,5	1.860	80
	8	3	35 (25-55)	0,019 (0,017-0,024)	8,0	8,0	3	152,6	1.400	80
	10	3	35 (25-55)	0,024 (0,021-0,030)	10,0	10,0	3	190,8	1.120	80
	12	3	35 (25-55)	0,030 (0,027-0,038)	12,0	12,0	3	229,0	930	80
	14	3	35 (25-55)	0,035 (0,031-0,044)	14,0	14,0	3	267,1	800	80
	16	3	35 (25-55)	0,040 (0,036-0,050)	16,0	16,0	3	305,3	700	80
20	3	35 (25-55)	0,050 (0,045-0,063)	20,0	20,0	3	381,6	560	80	
Nickelbasislegierungen aushärtbar <i>Nickel-base alloy - hardenable</i> <i>Alliages traitable à base de nickel</i> <i>Leghe a base di Nickel</i>	3	3	20 (10-40)	0,008 (0,007-0,010)	3,0	3,0	3	57,2	2.140	50
	4	3	20 (10-40)	0,010 (0,009-0,013)	4,0	4,0	3	76,3	1.600	50
	5	3	20 (10-40)	0,013 (0,011-0,017)	5,0	5,0	3	95,4	1.280	50
	6	3	20 (10-40)	0,014 (0,012-0,018)	6,0	6,0	3	114,5	1.060	40
	8	3	20 (10-40)	0,019 (0,017-0,024)	8,0	8,0	3	152,6	800	50
	10	3	20 (10-40)	0,024 (0,021-0,030)	10,0	10,0	3	190,8	640	50
	12	3	20 (10-40)	0,030 (0,027-0,038)	12,0	12,0	3	229,0	530	50
	14	3	20 (10-40)	0,035 (0,031-0,044)	14,0	14,0	3	267,1	460	50
	16	3	20 (10-40)	0,040 (0,036-0,050)	16,0	16,0	3	305,3	400	50
20	3	20 (10-40)	0,050 (0,045-0,063)	20,0	20,0	3	381,6	320	50	
allgemeiner Baustahl unlegierter Stahl <i>General structural steel, unalloyed steel</i> <i>Aciers de construction courants, aciers non-alliés</i> <i>Acciaio comune, non legato</i>	3	3	130 (110-160)	0,016 (0,014-0,020)	3,0	3,0	15	11,2	13.890	670
	4	3	130 (110-160)	0,021 (0,018-0,027)	4,0	4,0	15	14,9	10.400	660
	5	3	130 (110-160)	0,026 (0,023-0,033)	5,0	5,0	15	18,7	8.310	650
	6	3	130 (110-160)	0,030 (0,027-0,038)	6,0	6,0	15	22,4	6.920	620
	8	3	130 (110-160)	0,040 (0,036-0,050)	8,0	8,0	15	29,9	5.190	620
	10	3	130 (110-160)	0,050 (0,045-0,063)	10,0	10,0	15	37,3	4.150	620
	12	3	130 (110-160)	0,061 (0,054-0,077)	12,0	12,0	15	44,8	3.450	630
	14	3	130 (110-160)	0,071 (0,063-0,089)	14,0	14,0	15	52,2	2.960	630
	16	3	130 (110-160)	0,081 (0,072-0,102)	16,0	16,0	15	59,7	2.590	630
20	3	130 (110-160)	0,101 (0,090-0,127)	20,0	20,0	15	74,6	2.070	630	

Beim Bohren (φR =90°) empfehlen wir den Zahnvorschub fz um 50% zu reduzieren.

For drilling operations (φR =90°), we recommend to reduce fz (feed speed per tooth) by 50%.

Pour le perçage (φR =90°) nous conseillons de réduire l'avance à la dent fz de 50%.

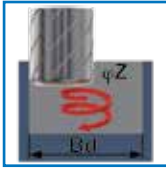
Effettuando lavorazioni in foratura (φR =90°) si consiglia di ridurre l'avanzamento al dente (fz) di ca. 50%.

# VHM 341(W) TI08 - Schnittdatenempfehlung - HELIXFRÄSEN

## VHM 341(W) TI08 - Cutting Data Recommendation - HELIX MILLING

## VHM 341(W) TI08 - Paramètres de coupe - INTERPOLATION HÉLICOÏDALE

## VHM 341(W) TI08 - Parametri di taglio consigliabili - FRESATURA ELICOIDALE



Material	D [mm]	Z	Vc [m/min]	fz [mm]	ap max./Ümdr. [mm]	ae [mm]	φZ max. [°]	Bd [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	Vf [mm/min]
INOX ferritisch, geschwefelt <i>ferritic, sulphurised</i> <i>ferritiques, sulfurés</i> <i>ferrite, solforato</i>	3	3	110 (90-140)	0,011 (0,009-0,014)	2,0	3,0	14,02	5,55	11.750	390
	4	3	110 (90-140)	0,015 (0,013-0,019)	2,7	4,0	14,19	7,40	8.800	400
	5	3	110 (90-140)	0,018 (0,016-0,023)	3,3	5,0	13,88	9,25	7.030	380
	6	3	110 (90-140)	0,021 (0,018-0,027)	4,0	6,0	14,02	11,10	5.860	370
	8	3	110 (90-140)	0,028 (0,025-0,035)	5,4	8,0	14,19	14,80	4.390	370
	10	3	110 (90-140)	0,035 (0,031-0,044)	6,7	10,0	14,08	18,50	3.510	370
	12	3	110 (90-140)	0,043 (0,038-0,054)	8,1	12,0	14,19	22,20	2.920	380
	14	3	110 (90-140)	0,050 (0,045-0,063)	9,4	14,0	14,11	25,90	2.500	380
	16	3	110 (90-140)	0,057 (0,051-0,072)	10,8	16,0	14,19	29,60	2.190	370
20	3	110 (90-140)	0,072 (0,064-0,090)	13,5	20,0	14,19	37,00	1.750	380	
INOX martensitisch <i>martensitic</i> <i>martensitiques</i> <i>martensitico</i>	3	3	80 (60-110)	0,011 (0,009-0,014)	2,0	3,0	14,02	5,55	8.550	280
	4	3	80 (60-110)	0,015 (0,013-0,019)	2,7	4,0	14,19	7,40	6.400	290
	5	3	80 (60-110)	0,018 (0,016-0,023)	3,3	5,0	13,88	9,25	5.110	280
	6	3	80 (60-110)	0,021 (0,018-0,027)	4,0	6,0	14,02	11,10	4.260	270
	8	3	80 (60-110)	0,028 (0,025-0,035)	5,4	8,0	14,19	14,80	3.190	270
	10	3	80 (60-110)	0,035 (0,031-0,044)	6,7	10,0	14,08	18,50	2.550	270
	12	3	80 (60-110)	0,043 (0,038-0,054)	8,1	12,0	14,19	22,20	2.130	270
	14	3	80 (60-110)	0,050 (0,045-0,063)	9,4	14,0	14,11	25,90	1.820	270
	16	3	80 (60-110)	0,057 (0,051-0,072)	10,8	16,0	14,19	29,60	1.590	270
20	3	80 (60-110)	0,072 (0,064-0,090)	13,5	20,0	14,19	37,00	1.270	280	
INOX austenitisch <i>austenitic</i> <i>austénitiques</i> <i>austenitico</i>	3	3	90 (70-120)	0,011 (0,009-0,014)	2,0	3,0	14,02	5,55	9.610	320
	4	3	90 (70-120)	0,015 (0,013-0,019)	2,7	4,0	14,19	7,40	7.200	320
	5	3	90 (70-120)	0,018 (0,016-0,023)	3,3	5,0	13,88	9,25	5.750	310
	6	3	90 (70-120)	0,021 (0,018-0,027)	4,0	6,0	14,02	11,10	4.790	300
	8	3	90 (70-120)	0,028 (0,025-0,035)	5,4	8,0	14,19	14,80	3.590	300
	10	3	90 (70-120)	0,035 (0,031-0,044)	6,7	10,0	14,08	18,50	2.870	300
	12	3	90 (70-120)	0,043 (0,038-0,054)	8,1	12,0	14,19	22,20	2.390	310
	14	3	90 (70-120)	0,050 (0,045-0,063)	9,4	14,0	14,11	25,90	2.050	310
	16	3	90 (70-120)	0,057 (0,051-0,072)	10,8	16,0	14,19	29,60	1.790	310
20	3	90 (70-120)	0,072 (0,064-0,090)	13,5	20,0	14,19	37,00	1.430	310	
Titanlegierungen <i>Titanium alloys</i> <i>Alliages titane</i> <i>Leghe di titanio</i>	3	3	50 (40-70)	0,008 (0,007-0,010)	1,5	3,0	10,61	5,55	5.340	130
	4	3	50 (40-70)	0,010 (0,009-0,013)	2,1	4,0	11,12	7,40	4.000	120
	5	3	50 (40-70)	0,013 (0,011-0,017)	2,6	5,0	11,02	9,25	3.200	120
	6	3	50 (40-70)	0,014 (0,012-0,018)	3,1	6,0	10,95	11,10	2.660	110
	8	3	50 (40-70)	0,019 (0,017-0,024)	4,2	8,0	11,12	14,80	1.990	110
	10	3	50 (40-70)	0,024 (0,021-0,030)	5,2	10,0	11,02	18,50	1.590	110
	12	3	50 (40-70)	0,030 (0,027-0,038)	6,3	12,0	11,12	22,20	1.330	120
	14	3	50 (40-70)	0,035 (0,031-0,044)	7,3	14,0	11,05	25,90	1.140	120
	16	3	50 (40-70)	0,040 (0,036-0,050)	8,4	16,0	11,12	29,60	1.000	120
20	3	50 (40-70)	0,050 (0,045-0,063)	10,5	20,0	11,12	37,00	800	120	
Nickelbasislegierungen aushärtbar <i>Nickel-base alloy - hardenable</i> <i>Alliages traitable à base de nickel</i> <i>Leghe a base di Nickel</i>	3	3	30 (20-50)	0,008 (0,007-0,010)	1,5	3,0	10,61	5,55	3.200	80
	4	3	30 (20-50)	0,010 (0,009-0,013)	2,1	4,0	11,12	7,40	2.400	70
	5	3	30 (20-50)	0,013 (0,011-0,017)	2,6	5,0	11,02	9,25	1.920	70
	6	3	30 (20-50)	0,014 (0,012-0,018)	3,1	6,0	10,95	11,10	1.600	70
	8	3	30 (20-50)	0,019 (0,017-0,024)	4,2	8,0	11,12	14,80	1.200	70
	10	3	30 (20-50)	0,024 (0,021-0,030)	5,2	10,0	11,02	18,50	960	70
	12	3	30 (20-50)	0,030 (0,027-0,038)	6,3	12,0	11,12	22,20	800	70
	14	3	30 (20-50)	0,035 (0,031-0,044)	7,3	14,0	11,05	25,90	680	70
	16	3	30 (20-50)	0,040 (0,036-0,050)	8,4	16,0	11,12	29,60	600	70
20	3	30 (20-50)	0,050 (0,045-0,063)	10,5	20,0	11,12	37,00	480	70	
allgemeiner Baustahl unlegierter Stahl <i>General structural steel, unalloyed steel</i> <i>Aciers de construction courants, aciers non-alliés</i> <i>Acciaio comune, non legato</i>	3	3	160 (140-190)	0,016 (0,014-0,020)	2,1	3,0	14,69	5,55	17.090	820
	4	3	160 (140-190)	0,021 (0,018-0,027)	2,8	4,0	14,69	7,40	12.800	810
	5	3	160 (140-190)	0,026 (0,023-0,033)	3,5	5,0	14,69	9,25	10.230	800
	6	3	160 (140-190)	0,030 (0,027-0,038)	4,2	6,0	14,69	11,10	8.520	770
	8	3	160 (140-190)	0,040 (0,036-0,050)	5,7	8,0	14,94	14,80	6.380	770
	10	3	160 (140-190)	0,050 (0,045-0,063)	7,1	10,0	14,89	18,50	5.100	770
	12	3	160 (140-190)	0,061 (0,054-0,077)	8,5	12,0	14,86	22,20	4.250	780
	14	3	160 (140-190)	0,071 (0,063-0,089)	9,9	14,0	14,83	25,90	3.640	780
	16	3	160 (140-190)	0,081 (0,072-0,102)	11,4	16,0	14,94	29,60	3.190	770
20	3	160 (140-190)	0,101 (0,090-0,127)	14,2	20,0	14,89	37,00	2.550	770	