

Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt Description Old	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	DIN Bezeichnung Neu Description New	Empfohlene max. Zahnvorschübe f <sub>z</sub> in mm bei a <sub>0</sub> = 0,75 x d <sub>1</sub> und a <sub>p</sub> = 0,6 mm Recommended max. feed per tooth f <sub>z</sub> with a <sub>0</sub> = 0,75 x d <sub>1</sub> and a <sub>p</sub> = 0,6 mm (d <sub>1</sub> = Fräserdurchmesser Cutter diameter)						
						Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)						
						Vorschub pro Zahn Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/min)						
						LCP40M			LCKP10M			
v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>	f <sub>z</sub>							
P	Unlegierter Baustahl + Automatenstahl	1.0570	St52-3	-700	S355J2G3	200-260	1,70	1,40	260-270	1,50	1,30	
		1.1730	C45	-800	C45U							
		1.0715	9SMn28	-700	11SMn30							
		1.1191	Ck45	500-950	C45E							
		1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2							
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4	160-210	1,50	1,30	180-220	1,40	1,20
			1.8159	51CrV4		51CrV4						
	Stahlguss	Cast steel	1.0416	GS40	-950	GS40	150-180	1,40	1,20	160-190	1,30-1,40	1,10-1,20
			1.7131	16MnCr5	-950	16MnCr5						
	Einsatzstahl	Case hardening steel	1.4006	X10Cr13	500-950	X12Cr13	150-180	1,40	1,30	160-190	1,30-1,40	1,10-1,20
			1.4104	X12CrMoS17		X14CrMoS17						
			1.4122	X35CrMo17		X39CrMo17-1						
	Vergütungsstahl, hochfest	Heat-treatment steel, high strength	1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4	160-210	1,20-1,40	1,00-1,20	160-210	1,20-1,40	1,00-1,20
			1.6580	30CrNiMo8		30CrNiMo8						
	Nitrierstahl, vergütet	Nitriding steel, heat treated	1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6	120-140	1,20	1,00	180	1,00	0,80
			1.2344	X40CrMoV5.1	-900	X40CrMoV5-1						
	Werkzeugstahl	Tool steel	1.2738	45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4	160-210	1,00-1,40	0,80-1,20	180-220	1,00-1,40	0,80-1,20
			1.2379	X155CrVMo12 1	-950	X153CrMoV12-1						
			1.2080	X210Cr12	950-1400	X210Cr12						
			1.2311	40CrMnMo7	-1100	40CrMnMo7						
1.2312			40CrMnNiMoS8.6	-1150	40CrMnNiMoS8-6							
1.2343			X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1							
1.2358			60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5							
1.2714			55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7							
1.2316			X38CrMo16	-1100	X38CrMo16							
M			Rost- und säurebeständiger Stahl, austenitisch	Stainless steel, austenitic	1.4301	X2CrNiMo17-12-2						
	1.4404	X6CrNiMoTi17-12-2				X2CrNiMo17-12-2						
	1.4571	X10CrNiMoTi18				X10CrNiMoTi18						
	Rost- und säurebeständiger Stahl, martensitisch aushärtbar	Stainless steel, martensitic steel	1.2709	X3NiCoMoTi18-9-5	800-1000	X3NiCoMoTi18-9-5	☀️	200-240	0,80-1,00			
1.4542			X5CrNiCuNb16-4		X5CrNiCuNb16-4							
K	Grauguss	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	EN-GJL-250						
			0.6678	GGL-NiCr35 2	150-250 (160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2						
	Legierter Grauguss	Alloyed grey cast iron	0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	EN-GJS-600-3						
			0.7070	GGG70L		EN-GJS-700-2U						
	Temperguss	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	EN-GJMB-550-4						
H	Hartguss	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	Ni-hard, Ampco						
				Sleipner, Toolox	45-52 HRC	Sleipner, Toolox						
				Dievar	53-59 HRC	Dievar						
				Vandis, Sverker	60-65 HRC	Vandis, Sverker						
				Gehärteter Stahl	Hardened steel							

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.  
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

☀️ Trockenbearbeitung, Pressluftkühlung ist vorteilhaft  
Dry machining, air-blast cooling is advantageous

**Merkmale:**

- Stabile Wendeschneidplatten-Geometrie für die Zerspaltung hochfester Vergütungs- und Werkzeugstähle
- Negative Schutzfase mit Schneidkantenverrundung

**Features:**

- Stable indexable insert geometry for cutting high-strength tempering and tool steels
- Negative protective chamfer with rounded cutting edge

**Spanformstufen  
Chip-breaker**

-SR

**Merkmale:**

- Weichschneidende Wendeschneidplatten-Geometrie zur Reduzierung der Zerspankräfte
- Einsatz bei labilen Aufspannungen
- Besonders geeignet für Werkzeugmaschinen mit geringerer Antriebsleistung

**Features:**

- Soft-cutting indexable insert geometry to reduce cutting forces
- Use for unstable setups
- Particularly useful for machine tools with low power capacities

**Spanformstufen  
Chip-breaker**

-ER