

	Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	R _m /UTS (N/mm²)	DIN Bezeichnung Neu DIN Description New	
P	Unlegierter Baustahl + Automatenstahl	Plain carbon steel + free cutting steel	1.0570	St52-3	~700	S355J2G3	
			1.1730	C45	~800	C45U	
			1.0715	9SMn28	~700	11SMn30	
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	1.1191	Ck45	500-950	C45E	
			1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2	
			1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4	
	Stahlguss	Cast steel	1.8159	51CrV4		51CrV4	
			1.0416	GS40	~950	GS40	
	Einsatzstahl	Case hardening steel	1.7131	16MnCr5	~950	16MnCr5	
	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006	X10Cr13	500-950	X12Cr13	
			1.4104	X12CrMoS17		X14CrMoS17	
			1.4122	X3CrMo17		X39CrMo17-1	
	Vergütungsstahl, hochfest	Heat-treatment steel, high strength	1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4	
	Nitrierstahl, vergütet	Nitriding steel, heat treated	1.6580	30CrNiMo8		30CrNiMo8	
	Werkzeugstahl	Tool steel	1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6	
			1.2344	X40CrMoV5.1	~900	X40CrMoV5-1	
			1.2343	X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1	
			1.2379	X155CrVMo12 1	~950	X153CrMoV12-1	
			1.2358	60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5	
			1.2080	X210Cr12	950-1400	X210Cr12	
			1.2714	55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7	
			1.2311	40CrMnMo7	~1100	40CrMnMo7	
			1.2312	40CrMnNiMoS8.6	~1150	40CrMnNiMoS8-6	
			1.2316	X38CrMo16	~1100	X38CrMo16	
			1.2738	45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4	
M	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, austenitisch	Stainless steel, austenitic	1.4301	X2CrNiMo17-12-2	500-950	X5CrNiMo18-10	
			1.4404	X6CrNiMoTi17-12-2		X2CrNiMo17-12-2	
			1.4571	X10CrNiMoTi18		X10CrNiMoTi18	
	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, martensitisch aushärtbar	Stainless steel, martensitic steel	1.2709	X3NiCoMoTi18-9-5	800-1000	X3NiCoMoTi18-9-5	
K	Grauguss	Grey cast iron	1.4542	X5CrNiCuNb16-4		X5CrNiCuNb16-4	
			1.4568	X7CrNiAl17-7		X7CrNiAl17-7	
	Legierter Grauguss	Alloyed grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	EN-GJL-250	
	Sphäroguss	Nodular cast iron	0.6678	GGL-NiCr35 2	150-250 (160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2	
			0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	EN-GJS-600-3	
N	Aluminium-Legierungen, kurzspanend	Aluminium alloys, short chipping	0.7070	GGG70L		EN-GJS-700-2U	
	Aluminium-Legierungen, langspanend	Aluminium alloys, long chipping	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	EN-GJMB-550-4	
	Kupfer-Legierungen, kurzspanend	Copper alloys, short chipping					
	Kupfer-Legierungen, langspanend	Copper alloys, long chipping					
	Thermoplaste	Thermoplastics					
	Duroplaste	Duroplastics					
	Graphit	Graphite					
	Zirkonoxidkeramik	Zircon oxide ceramics					
	Titan-Legierungen, mittelfest	Titanium alloys, medium strength	3.2581	G-AlSi12	~400	G-IGK-AlSi12	
			3.3535	AlMg3	~550	AlMg3	
			3.4365	AlZnMgCu1,5		AlZnMgCu1,5	
	Titan-Legierungen, hochfest	Titanium alloys, high strength	2.0402	MS58	~500	CuZn40Pb2	
	Nickelbasis-Legierungen, mittelfest	Nickel based alloys, medium strength	2.0320	MS63	300-500	CuZn37	
	Nickelbasis-Legierungen, hochwarmfest	Heat resistant nickel based alloys, high strength	2.0975	CuAl10Ni	40-70	CuAl10Fe5Ni5-C	
	Kobalt-Chrom-Legierung	Cobalt chromium alloys		PVC		PVC	
				Bakelit, Melamin	20-40	Bakelit, Melamin	
S	Titan-Legierungen, mittelfest	Titanium alloys, medium strength	3.2581	G-AlSi12	~400	G-IGK-AlSi12	
			3.3535	AlMg3	~550	AlMg3	
	Titan-Legierungen, hochfest	Titanium alloys, high strength	3.7115	TAI5Sn2,5	~950	TAI5Sn2-5	
			3.7164	TAI6V4		TAI6V4	
	Nickelbasis-Legierungen, mittelfest	Nickel based alloys, medium strength	3.7174	TAI6Sn2	900-1400	TAI6V6Sn2	
			2.4670	NiCr12Al6MoNb	~950	NiCr12Al6MoNb	
	Nickelbasis-Legierungen, hochwarmfest	Heat resistant nickel based alloys, high strength	2.4668	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	Inconel 718	
						NiCr19Fe19Nb5Mo3	

¹⁾ Bitte bei ziehendem Schnitt die Einsatzhinweise auf Seite 6 beachten.
Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.
In case of a climbing cut please mind the references at page 6.
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)				Vorschub pro Zahn Feed per tooth f _z (mm/z.)					a _e Schruppen Roughing
				Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32	
LCPK30M	LCPK25M	LCMS35M	LNWS30M	a _p max ¹⁾ f _z max	a _p max ¹⁾ f _z max	a _p max ¹⁾ f _z max	a _p max ¹⁾ f _z max	a _p max ¹⁾ f _z max	
160-180	160-180			3,0 0,25	4,0 0,35	5,0 0,40	6,00 0,45	8,0 0,50	
160-180	160-180			3,0 0,25	4,0 0,35	5,0 0,40	6,0 0,45	8,0 0,50	
140-160	140-160			3,0 0,25	4,0 0,35	5,0 0,40	6,0 0,45	8,0 0,50	
140-160	140-160			3,0 0,25	4,0 0,35	5,0 0,40	6,0 0,45	8,0 0,50	
120-140	120-140			3,0 0,25	4,0 0,30	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	
140-160	140-160			3,0 0,25	4,0 0,30	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	
160-180	160-180			3,0 0,25	4,0 0,35	5,0 0,40	6,0 0,45	8,0 0,50	
160-200	160-200			3,0 0,25	4,0 0,35	5,0 0,40	6,0 0,45	8,0 0,50	
		120-140	120-140	2,50 0,20	3,0 0,30	4,0 0,35	5,0 0,40	6,0 0,45	d x 0,08-0,10
		100-120	100-120	2,50 0,20	3,0 0,30	4,0 0,35	5,0 0,40	6,0 0,45	
120-140	120-140			4,0 0,25	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	10,0 0,50	d x 0,10-0,12
120-140	120-140			4,0 0,25	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	10,0 0,50	
180-200	180-200			4,0 0,25	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	10,0 0,50	
160-180	160-180			4,0 0,25	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	10,0 0,50	
			250-300	4,0 0,25	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	10,0 0,50	d x 0,10-0,12
			250-300	4,0 0,25	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	10,0 0,50	
			250-300	4,0 0,25	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	10,0 0,50	
			200-250	4,0 0,25	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	10,0 0,50	
			200-250	4,0 0,25	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	10,0 0,50	
			200-250	4,0 0,25	5,0 0,35	6,0 0,40	8,0 0,45	10,0 0,50	
		100-120	80-100	1,5-2,0 0,25	2,5-3,0 0,35	3,0-3,5 0,40	3,0-4,0 0,45	4,0 0,50	d x 0,08-0,10
		60-100	60-80	1,5-2,0 0,25	2,5-3,0 0,35	3,0-3,5 0,40	3,0-4,0 0,45	4,0 0,50	
		60-100	60-80	1,5-2,0 0,25	2,5-3,0 0,35	3,0-3,5 0,40	3,0-4,0 0,45	4,0 0,50	
		60-80	40-60	1,5-2,0 0,25	2,5-3,0 0,35	3,0-3,5 0,40	3,0-4,0 0,45	4,0 0,50	

© by LMT Tool Systems GmbH
Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechnen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen.
Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieses Kataloges. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein.
Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.
Bildquellen: studio thomas schmitz
© by LMT Tool Systems GmbH
This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All right reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this catalog. We reserve the right to make technical changes.
The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.
Sources: studio thomas schmitz