

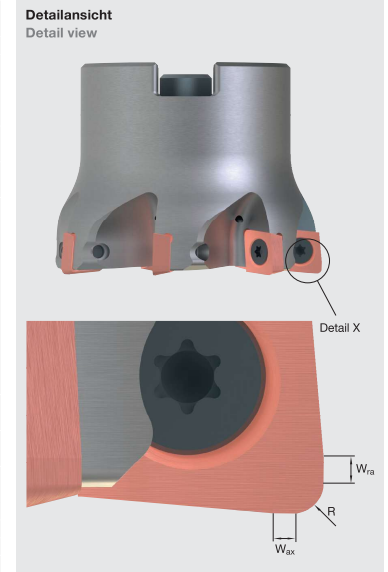
	Werkstoff Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	R _m /UTS (N/mm²)	DIN Bezeichnung Neu DIN Description New	Planfräsen	
						Schnittgeschwin. Cutting speed v _c (m/min)	
						-FG0	-WG0
P	Unlegierter Baustahl	1.0570	St52-3	~700	S355J2G3	240-260	-
	+ Automatenstahl	1.1730	C45	~800	C45U		
	Plain carbon steel	1.0715	9SMn28	~700	11SMn30		
	+ free cutting steel	1.1191	Ck45	500-950	C45E		
		1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2		
	Vergütungsstahl, mittelfest	1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4	240-280	
	Heat-treatment steel, medium strength	1.8159	51CrV4		51CrV4		
	Stahlguss Cast steel	1.0416	GS40	~950	GS40	220-260	
	Einsatzstahl Case hardening steel	1.7131	16MnCr5	~950	16MnCr5		
	Rost- und säurebeständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	1.4006	X10Cr13	500-950	X12Cr13	180-240	
	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4104	X12CrMoS17		X14CrMoS17		
	Vergütungsstahl, hochfest	1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4	220-260	
	Heat-treatment steel, high strength	1.6580	30CrNiMo8		30CrNiMo8		
	Nitrierstahl, vergütet	1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6	200-240	
	Nitriding steel, heat treated	1.2344	X40CrMoV5.1	~900	X40CrMoV5-1		
	Werkzeugstahl	1.2343	X38CrMoV5.1	950-1400	X37CrMoV5-1	200-250	
	Tool steel	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		
	K	Grauguss	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	EN-GJL-250	240-280
Grey cast iron							
Legierter Grauguss		0.6678	GGL-NiCr35.2	150-250 (160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2	220-240	
Alloyed grey cast iron							
Sphäroguss		0.7060	GGG60	400-800	EN-GJS-600-3		
Temperguss	Nodular cast iron	0.7070	GGG70L	(120-310 HB)	EN-GJS-700-2U	220-260	
	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	140-180
Gehärteter Stahl Hardened steel				45-52 HRC			
				53-59 HRC			
				60-65 HRC			

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.

Schneidstoffe Cutting material grades	Beschreibung	Description
LCKP10M	HC-K10/K20 Nanomold Red Feinstkornsorte zum Fräsen von Kalt- und Warmarbeitsstählen, Stahlguss- und Gusswerkstoffen und gehärteten Werkstoffen bis 63 HRC.	HC-K10/K20 Nanomold Red Fine grain carbide for machining of cold and hot working steels, cast materials and hardened steels up to 63 HRC.
LCKP15M	HC-K10/K20 Nanomold Black (TiAlN basiert) Hochverschleißfeste beschichtete Fräsorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität, dadurch besonders geeignet für das Schlichten und Semi-Schlichten von legierten und unlegierten Werkzeugstählen, hochfesten Werkstoffen, Gussseisen und gehärtetem Stahl bis 56 HRC. Geeignet für die Trocken-, Nass-, sowie MMS-Zerspanung.	HC-K10/K20 Nanomold Black (TiAlN based) Highly wear resistant, coated milling grade with high cutting edge stability and thus particularly suitable for finishing and semi-finishing alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials, cast iron and hardened steel up to 56 HRC. Suitable for dry, wet and MQL machining.

Face milling		Umfangfräsen Peripheral milling			
Vorschub pro Zahn Feed per tooth f _z (mm/z)	Schnittgeschwin. Cutting speed v _c (m/min)	Tiefenzustellung/STEP Axial depth of cut a _p (mm)		Vorschub pro Zahn Feed per tooth f _z (mm/z)	
-FG0	-WG0	-FG0	-WG0	-FG0	-WG0
-	-	-	-	-	-
0,25	360-400	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,25	
0,25	360-400	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,25	
0,25	360-400	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,25	
0,25	360-400	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,25	
0,25	360-400	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,25	
0,25	360-400	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,25	
0,25	360-400	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,25	
0,2	360-400	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,2	
0,2	260-320	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,2	
0,2	240-300	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,2	
0,2	240-320	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,2	
0,2	240-300	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,2	
0,2	180-200	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,2	
0,2	220-260	0,2-0,4-0,6	0,8-1,0-1,4	0,2	
0,15	180-200	0,2-0,3-0,6	0,8-1,0-1,4	0,15	
0,15	160-180	0,2-0,25-0,6	0,8-1,0-1,4	0,15	

Maße der FinishLine Premium Schlichtschneide in mm Wiper-dimension of FinishLine Premium in mm			
	axial (W _{ax})	radial (W _{ra})	
CPHX 0502... ER-FG0	0,8	0,8	
CPHX 0803... ER-FG0	0,5	0,8	
CPHX 0502... ER-WG0	1	1,5	
CPHX 0803... ER-WG0	1	1,5	



Erklärung LMT-Code Schneidplatten
Explanation LMT-Code Inserts

C	P	H	X	08	03	10	E	R	-	W	G	0
C	P	H	X	08	03	10	E	R	-	F	G	0
E = Schneidkantenausführung gerundet Cutting edge type rounded							R = Schneidrichtung: rechtsschneidend Direction of cut: right hand			0 = Spanwinkel: 0° Rake angle: 0°		
- = Bindestrich Hyphen							G = Geschliffene Spanfläche Ground cutting face			W = Wipergeometrie Wiper geometry		
										F = Schlichtgeometrie Finishing geometry		

© by LMT Kieninger GmbH & Co. KG
Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieser Druckschrift. 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 GmbH, Hamburg
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 leaflets. 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 GmbH, Hamburg