

Schneidstoffe Cutting material grades	Beschreibung	Description
<b>LCHK20M</b>	HC-K20 PVD-TiAlN/AlCrN beschichtet Spezielle Feinstkorn-Hartmetallsorte besonders geeignet für die Hartbearbeitung bis 65 HRC. Ebenfalls auch gut in der Gussbearbeitung einsetzbar	HC-K20 PVD TiAlN/AlCrN coated Special fine grain carbide grade especially for hard machining up to 65 HRC. Also suitable for machining cast iron
<b>LCHP15M</b>	HC-K15 – PVD TiSiN beschichtet Spezielle Feinstkorn-Hartmetallsorte besonders geeignet für die Hartbearbeitung bis 65 HRC. Ebenfalls gut für die Stahlbearbeitung geeignet	HC-K15 – PVD TiSiN coated Special fine grain solid carbide grade especially for hard machining up to 65 HRC. Also suitable for machining steel.
<b>LCK10M</b>	Schneidstoffsorte speziell für die Gussfräsbearbeitung Feinstkorn Hartmetall beschichtet mit der TERAspeed (AlTiN) für die Hochleistungsgussbearbeitung, für hohe Schnittgeschwindigkeiten und für Trockenbearbeitung geeignet	Cutting material grades specifically for cast iron milling Finest grade carbide coated with TERAspeed (AlTiN) for high-performance cast iron machining, high cutting speeds and dry machining
<b>LCKP10M</b>	HC-K10 PVD-TiAlN beschichtet Hochverschleißfeste beschichtete Fräsorte mit hoher Schneidkantenstabilität zur Feinbearbeitung von legierten und unlegierten Werkzeugstählen, hochfesten Werkstoffen, NE-Metallen und Grauguss mit höheren Schnittgeschwindigkeiten. ■ Kleine bis mittlere Spannungstiefen ■ Kleine bis mittlere Zahnvorschübe	HC-K10 PVD TiAlN coated Highly wear-resistant coated milling grade with high cutting edge stability for fine machining of alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials, non-ferrous metals and cast iron at high cutting speeds. ■ Low to medium depths of cut ■ Low to medium chip load
<b>LCM45M</b>	HC-P40 – PVD AlTiN Feinstkornsubstrat mit einem hohen Kobaltgehalt und einer extrem feinkörnige nanokristalline AlTiN Schicht. Die Kombination daraus ermöglicht eine hohe Wirtschaftlichkeit beim Trocken- und Nassfräsen von rostfreien und rostbeständigen Stählen, bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten.	HC-P40 – PVD AlTiN Ultra-fine grain substrate with high cobalt content combined with a nanocrystalline AlTiN coating. The new grade offers economic efficiency of dry and wet milling of stainless and corrosion-resistant steel grades at low to medium cutting speeds.
<b>LCMS30M</b>	HC-K30 – PVD TiAlN/AlCrN Dieser neue Schneidstoff mit mehrlagiger feinkristalliner PVD Hochleistungsbeschichtung der aktuellen Generation kombiniert die Eigenschaften höchster Ansprüche gegenüber Verschleißreduzierung bei gleichzeitig hoher Temperaturbeständigkeit beim Fräsen in hochwarmfesten Materialien	HC-K30 – PVD TiAlN/AlCrN New generation multilayer finegrain coating which combines best wear resistance as well as high temperature resistance when machining hot working steels.
<b>LCMS34M</b>	Spezielle Sorte für die Bearbeitung von rostfreien-, hochwarmfesten Stählen und Titan, geeignet für mittlere Schruppoperationen und zum Schlichten.	Special grade for processing stainless, highly heatresistant steels and titanium, suitable for medium roughing operations and for finishing.
<b>LCP40M</b>	HC-P40 PVD-AlCrN beschichtet Hochverschleißfeste Sorte mit hoher Zähigkeit zum Nass- und speziell zum Trockenfräsen von Stahl, Stahlguss und Grauguss. ■ Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit ■ Mittlere bis hohe Spanungsquerschnitte ■ Mittlere bis hohe Zahnvorschübe	HC-P40 – PVD-AlCrN coated Highly wear-resistant grade with high toughness for wet milling and dry milling, in particular, steel, cast steel and cast iron. ■ Medium to high cutting speeds ■ Medium to high chip-forming cross sections ■ Medium to high chip load
<b>LCPK10M</b>	HC-K10 PVD- AlCrN beschichtet Hochverschleißfeste beschichtete Fräsorte mit hoher Schneidkantenstabilität zur Feinbearbeitung von legierten und unlegierten Werkzeugstählen. Hohe Stabilität und Verschleißfestigkeit gerade bei extrem hoher Temperaturbelastung. Geeignet für die Trocken- und HSC-Bearbeitung bis 54 HRC. ■ Kleine bis mittlere Spannungstiefen ■ Kleine bis mittlere Zahnvorschübe	HC-K10 PVD- AlCrN coated Highly wear-resistant coated milling grade with high cutting edge stability for fine machining alloyed and unalloyed tool steels. High stability and wear-resistance specifically by high temperatures. Suitable for dry machining and high speed cutting up to 54 HRC. ■ Low to medium depths of cut ■ Low to medium chip load

Schneidstoffe Cutting material grades	Beschreibung	Description
<b>LCPK25M</b>	HC-K20/K30 Nanomold Black (TiAlN basiert) Verschleißfeste und zugleich zähe, beschichtete Fräsorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität, dadurch besonders geeignet für das Schruppen und Semi-Schlichten von legierten und unlegierten Werkzeugstählen, hochfesten Werkstoffen, Gusseisen. Geeignet für die Trocken-, Nass-, sowie MMS-Zerspanung.	HC-K20/K30 Nanomold Black (TiAlN based) Highly wear resistant and tough, coated milling grade with high cutting edge stability and thus particularly suitable for roughing and semi-finishing alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials and cast iron. Suitable for dry, wet and MQL machining.
<b>LCPK30M</b>	HC-K30 Nanomold Gold Hochverschleißfeste Fräsorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität. Eignung für das Schruppen und Semi-Schlichten von legierten und unlegierten Werkzeugstählen, hochfesten Werkstoffen und Gusseisen. Besondere Eignung für die Trockenzerspanung.	HC-K30 Nanomold Gold Wear-resistant milling grade with maximum cutting edge stability. Suitable for roughing and semi-finishing of alloyed and non-alloyed tool steel, high-strength materials, and cast iron. Ideal for dry machining.
<b>LCPK40M</b>	HC-K40 – PVD AlTiN/AlCrN beschichtet Verschleißfeste Feinkornsorte mit hohen Zähigkeits-eigenschaften speziell für das Hochvorschubfräsen von Vergütungs- und Werkzeugstählen mit sehr hohen Zahnvorschüben geeignet.	HC-K40 – PVD AlTiN/AlCrN coated Wear-resistant fine grain grade with high ductile values especially suited for high feed milling with very high feed per tooth in heat treatment steels and tool steels.
<b>LCPM40M (LC280QN)</b>	Eine Kombination von besonders zähem Hartmetall-substrat mit einer 2-fach PVD-Beschichtung kennzeichnet bereits optisch die hervorragende Eignung dieser Wendeschneidplatten zum Schruppen. Die Wendeschneidplatten sind vollständig mit AL6 beschichtet und besitzen zusätzlich am Umfang eine TiN-Schicht zur besseren Verschleißerkennung	A combination of tough carbide substrate with a double PVD coating makes it obvious that these indexable inserts are ideal for roughing. The inserts are completely coated with AL6 and have an additional TiN-layer at circumference which allows to observe wear easier.
<b>LWNS10M</b>	HW-K10 Feinkorn unbeschichtet Hochverschleißfeste Fräsorte zur Bearbeitung von Grauguss, Al-Legierung und Nichteisenmetallen mit mittlerer bis höheren Schnittgeschwindigkeiten auch unter ungünstigen Betriebsbedingungen.	HW-K10 micro-grain uncoated Milling grade with high wear resistance for machining of grey cast iron, aluminium alloys, and non-ferrous metals at medium to higher cutting speeds, even under unfavourable machining conditions.
<b>LWNS30M</b>	HC-K30 unbeschichtet Hochverschleißfeste Fräsorte mit hoher Schneidkantenstabilität zur Bearbeitung von Al-Legierungen, Titan und Nichteisenmetalle mit hohen Schnittgeschwindigkeiten. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Mittlere Spannungstiefen</li> <li>■ Mittlere Zahnvorschübe</li> </ul>	HC-K30 uncoated Milling grade with high wear resistance and high cutting edge stability for machining of aluminium alloys, titanium and non-ferrous metals with high cutting speeds. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Medium depths of cut</li> <li>■ Medium chip load</li> </ul>

**Impressum**

Herausgeber: LMT Tool Systems GmbH & Co. KG,  
Grabauer Strasse 24, 21493 Schwarzenbek, Deutschland, Telefon: +49 41 51 12-0  
Verantwortlich i. S. d. P.: Norman Winter  
Gestaltung: deckermedia GbR, Rostock  
Druck: Weidner GmbH, Rostock

**Publication details**

Publisher: LMT Tool Systems GmbH & Co. KG,  
Grabauer Strasse 24, 21493 Schwarzenbek, Germany, Phone: +49 41 51 12-0  
Responsible according to the press law.: Norman Winter  
Design: deckermedia GbR, Rostock  
Printed by: Weidner GmbH, Rostock

© by LMT Tool Systems 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, Hamburg

This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All rights 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, Hamburg

