

Schneidstoffe Cutting material grades	Beschreibung	Description
LBHK85M LBHK95M	Kubisches Bornitrid CBN Extrem hochverschleißfeste Fräsorte zur Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen HRC > 54 und Grauguss. <ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Schnittgeschwindigkeiten ■ Kleine bis mittlere Spannungstiefen ■ Kleine bis mittlere Zahnvorschübe 	Cubical boron nitride (CBN) Extremely wear resistant milling grade for machining hardened materials with HRC > 54 and cast iron. <ul style="list-style-type: none"> ■ High cutting speeds ■ Low to medium depths of cut ■ Low to medium chip load
LCH33M (LC730Z) (LC730T)	HC-K30 Ultrafeinkorn PVD-TiAlN ALX beschichtet Hochverschleißfeste Ultrafeinkorn-Sorte mit hoher Zähigkeit und großer Biegebruchfestigkeit für die Nass- und Trockenbearbeitung von Stahl, Stahlguss, Grauguss und NE-Metallen, geeignet für die Hartbearbeitung. <ul style="list-style-type: none"> ■ Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten ■ Mittlere Spannungstiefen ■ Mittlere Zahnvorschübe 	HC-K20 fine-grain PVD TiAlN ALX coated Highly wear-resistant ultra fine grain grade with high toughness for wet and dry machining of steel, cast steel, cast iron and non-ferrous metals. Suitable also for hard machining. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medium to high cutting speeds ■ Medium depths of cut ■ Medium chip load
LCHK10M (LC610Z)	HC-K10 Feinkorn PVD-TiAlN ALX beschichtet Hochverschleißfeste Sorte mit hoher Zähigkeit für die Nass- und Trockenbearbeitung von Stahl, Stahlguss, Grauguss und NE-Metallen. Besonders geeignet für die Hartbearbeitung von Werkstoffen > 56 HRC	HC-K10 fine-grain PVD TiAlN ALX coated Highly wear-resistant grade with high toughness for wet and dry machining of steel, cast steel, cast iron and non-ferrous metals. Especially suitable for hard machining of materials > 56 HRC
LCHK20M	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. In addition suitable for cast iron
LCHK30M (LC630Z)	HC-K30 – PVD-ALX beschichtet Hochverschleißfeste AlTiN beschichtet Fräsorte für hohe Schnittgeschwindigkeiten und Trockenbearbeitung geeignet. Besonders für die Bearbeitung von Grauguss, Sphäroguss, hochfesten und abrasiven Werkstoffen geeignet. <ul style="list-style-type: none"> ■ Mittlere Spannungstiefen ■ Mittlere Zahnvorschübe 	HC-K30 – PVD-ALX coated Highly wear resistant AlTiN-coated milling grade suitable for high cutting speeds and dry machining. Particularly well-suited for machining cast iron, spheroidal graphite iron, high-strength and abrasive materials. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medium depths of cut ■ Medium chip load
LCHP15M	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
LCK10M	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
LCK15M (LC615E)	HC-K15 Ausgesuchte Rohstoffe für ein optimiertes K15-Hartmetallsubstrat mit einer extrem harten und verschleißfesten MT-CVD Mehrlagenbeschichtung. Ideal geeignet für die Trockenbearbeitung von Grauguss (GG), Kugelgraphitguss (GGG), Temperguss und legiertem Guss	HC-K15 Specially selected raw materials for an optimum K15-carbide substrate with an extremely hard and wear resistant MT-CVD multilayer coating. Ideal for the dry machining of grey cast iron (GG), nodular cast iron (GGG), malleable cast iron and alloyed cast iron

Schneidstoffe Cutting material grades	Beschreibung	Description
LCK20M	Hartmetallsorte: K20 CVD-Beschichtung Verschleißfeste Sorte für die Bearbeitung von Grauguss, Kugelgraphitguss und Sphäroguss, geeignet zum Schruppen und Schlichten	Carbide grade: K20 CVD coating Wear-resistant grade for processing cast iron, ductile graphite iron, and spheroidal graphite iron, suitable for roughing and finishing
LCKP10M (LC610T) (LC610Z)	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
LCKP20M	HC-P20 – PVD-AlTiCr N beschichtet Verschleißfeste und zähe Mehrbereichssorte mit einer Beschichtung, welche sich durch eine hohe Zähigkeit bei gleichzeitig hoher Härte auszeichnet. Geeignet zum Nass- und Trockenfräsen von Stahl, legierten und unlegierten Werkzeugstählen, Stahlguss und Grauguss. Mittlere Schnittgeschwindigkeiten bei mittleren Zustellungen und mittleren bis hohem Zahnvorschub	Coated with HC-P20 – PVD-AlTiCr N Wear-resistant and tough multi-application grade with a coating which is characterized by high toughness and simultaneously high strength. Suitable for wet and dry milling of steel, alloyed and unalloyed tool steels, cast steel and cast iron. Medium cutting speeds with medium infeeds and medium to high chip load
LCKP25M	HC-K20 – PVD Nanomold Gold beschichtet Sorte speziell für die Gussbearbeitung, aber auch Stahlbearbeitung geeignet mit einer anwendungsangepassten Mehrlagen TiAlN/AlCrN Schicht	HC-K20 – PVD Nanomold Gold coated Grade specially suited for cast processing, but also for steel processing with an application-specific multilayer-TiAlN/AlCrN coating
LCKP28M (LC228E)	HC-P25 (M25) CVD-TiCN Verschleißfestes und zähes Grundsubstrat zum Nass- und Trockenfräsen von Stahl, rostfreien Stählen, Stahlguss und Grauguss. Geeignet für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten bei kleinen bis mittleren Zustellungen und mittleren Zahnvorschub	HC-P25 (M25) CVD-TiCN Wear-resistant and tough base substrate for wet and dry milling of steel, stainless steel, cast steel and cast iron. Suitable for medium to high cutting speeds at low to medium d.o.c. and medium pitch
LCKP30M (LC630T)	HC-K30 TiAlN AL2Plus beschichtet Hochverschleißfeste beschichtete Fräsorte mit hoher Schneidkantenstabilität zur Bearbeitung von legierten und unlegierten Werkzeugstählen, hochfesten Werkstoffen, Grauguss mit mittleren Schnittgeschwindigkeiten. ■ Mittlere Spannungstiefen ■ Mittlere Zahnvorschübe	HC-K30 TiAlN AL2Plus coated Highly wear-resistant milling grade with high cutting edge stability for machining of alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials and cast iron at medium cutting speeds. ■ Medium depths of cut ■ Medium chip loads
LCM40M (LC440T)	HC-P40 – PVD-AL2Plus beschichtet Verschleißfeste Sorte mit hohen Zähigkeitseigenschaften spez. für das Trockenfräsen von hochlegierten, rostfreien und Edelmetallen geeignet. ■ Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit ■ Mittlere bis hohe Spannungsquerschnitte ■ Mittlere bis hohe Zahnvorschübe	HC-P40 – PVD-AL2Plus coated Wear-resistant grade with high toughness characteristics, particularly well-suited for dry milling high-alloy, stainless and high-grade steels. ■ Medium to high cutting speeds ■ Medium to high chip-forming cross sections ■ Medium to high chip load
LCM44M	PVD – Multilagenschichtete Hartmetallsorte für das Nassfräsen nicht rostender Stähle und hochtemperaturfester Legierungen. Verbessertes Verschleißverhalten und Verringerung von Ausbrüchen bei mittlerer Schnittgeschwindigkeit für die leichte und mittlere Bearbeitung.	PVD – Type of multi-layer coated carbide grade for wet-milling of stainless steel and high-temperature resistant alloys. Improved wear behaviour and less chipping at medium cutting speed for light and medium processing.



Schneidstoffe Cutting material grades	Beschreibung	Description
LCMS30M	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.
LCMS35M	Hartmetallsorte: M35 CVD-Beschichtung Spezielle Sorte für die Bearbeitung von rostfreien-, hochwarmfesten Stählen und Titan, geeignet für mittlere Schruppoperationen und zum Schlichten	Carbide grade: M35 CVD coating Special grade for processing stainless, highly heat-resistant steels and titanium, suitable for medium roughing operations and for finishing
LCN10M (LC610A)	HC-K10 – CVD-diamantbeschichtet Diamant-beschichtetes Hartmetall zur Graphitbearbeitung, geeignet zum Schruppen und Schlichten, einsetzbar zur 3- und 5-Achsen Bearbeitung sowie zur HSC-Bearbeitung	HC-K10 – CVD diamond coated Diamond-coated carbide for graphite machining suitable for roughing and finishing, can be used for 3- and 5 axis as well as for high speed cutting
LCN15M	HC-K15 – CVD-Diamant beschichtet Spezielle CVD-Diamant beschichtete Feinstkorn-Hartmetallsorte besonders geeignet für die Graphitbearbeitung	HC-K15 – CVD Diamond coated Special CVD Diamond coated fine grain carbide grade especially for machining of graphite
LCP35M	Hartmetallsorte: P30-P40/M30–M40 PVD-Beschichtung Spezielle Sorte für die Bearbeitung von legierten und unlegierten Stahlsorten, geeignet zum Schruppen und Schlichten	Carbide grade: P30–P40/M30–M40 PVD coating Special grade for processing alloyed and unalloyed steels, suitable for roughing and finishing
LCP40M (LC240T) (LC240N) (LC240Q)	HC-P40 PVD-AlCrN beschichtet Hochverschleißfeste Sorte mit hoher Zähigkeit zum Nass- und speziell zum Trockenfräsen von Stahl, Stahlguss und Grauguss. <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medium to high cutting speeds ■ Medium to high chip-forming cross sections ■ Medium to high chip load
LCP44M	Die Kombination von besonders zähem Hartmetall mit einer temperaturstabilen TERASpeed (AlTiN-CVD)-Beschichtung ist prädestiniert für die Zerspanung unter Einsatz von Kühlschmierstoffen. Aufgrund des Mehrlagenaufbaues der TERASpeed Beschichtung wird die thermisch induzierte Rissentstehung reduziert und das Risswachstum verhindert.	A combination of tough carbide substrate with the temperature resistant coating TERASpeed (AlTiN-CVD) is ideal for wet steel milling operations. The multilayer coating architecture provide the feature to minimized thermal crack initiation and prevent crack growth.
LCPK10M (LC610Q)	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. <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <ul style="list-style-type: none"> ■ Low to medium depths of cut ■ Low to medium chip load

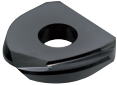
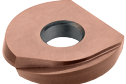

Schneidstoffe Cutting material grades	Beschreibung	Description
LCPK30M (LC630Q) (LC630T)	HC-K30 – PVD-AlCrN beschichtet Hochverschleißfeste beschichtete Fräsorte mit hoher Schneidkantenstabilität zur Bearbeitung von legierten und unlegierten Werkzeugstählen, hochfesten Werkstoffen, Grauguss mit mittleren Schnittgeschwindigkeiten. <ul style="list-style-type: none"> ■ Mittlere Spannungstiefen ■ Mittlere bis hohe Zahnvorschübe 	HC-K30 – PVD-AlCrN coated Highly wear resistant, coated milling grade with high cutting edge stability for machining alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials and cast iron at medium cutting speeds. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medium depths of cut ■ Medium to high chip load
LCSM20M	HC-K20 – PVD-AlCrN beschichtet Hochverschleißfeste beschichtete Sorte speziell für Titanlegierungen, sowie rostfreie Werkstoffe und Sondermaterialien wie Zirkonium oder Gold.	HC-K20 – PVD-AlCrN coated High wear resistance coated carbide grade especially for super alloys, titan alloys, stainless steel and special materials like Zirconium or Gold.
LDN10M	Polykristalliner Diamant PKD Hochverschleißfeste unbeschichtete Fräsorte zur Bearbeitung von Aluminium, Bronze, NE Metallen, Faserverbundwerkstoffe, Kunststoffe, bedingt Keramik und Hartmetalle (weich, vorm Sintern) mit hohen Schnittgeschwindigkeiten. <ul style="list-style-type: none"> ■ Kleine bis mittlere Spannungstiefen ■ Niedrige bis mittlere Zahnvorschübe 	Polycrystalline diamond (PCD) Highly wear-resistant uncoated milling grade for machining of aluminium, bronze, non-ferrous metals, fibre-reinforced composite materials, plastics, certain ceramics and carbides (soft, prior to sintering) at high cutting speeds <ul style="list-style-type: none"> ■ Low to medium depths of cut ■ Low to medium chip load
LWNP30M	HC-K30 – unbeschichtet Verschleißfeste Feinkorn-Hartmetallsorte mit hoher Schneidkantenschärfe besonders für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen, wie Aluminium geeignet.	HC-K30 uncoated Wear resistance fine grain carbide grade with a high edge sharpness especially for non-iron metals, like aluminium.
LWNS10M (LW610)	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.
LWNS30M (LW630)	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"> ■ Mittlere Spannungstiefen ■ Mittlere Zahnvorschübe 	HC-K30 uncoated Milling grade with high wear resistance and high cutting edge stability for machining of aluminium alloys, titan and non-ferrous metals with high cutting speeds. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medium depths of cut ■ Medium chip load
LWNS33M (LW730)	HC-K30 Ultrafeinkorn unbeschichtet Hochverschleißfeste Ultrafeinkorn-Sorte für die Nass- und Trockenbearbeitung von Al-Legierungen, Titan und Nichteisenmetalle. Bei günstigen Bedingungen ist eine Bearbeitung mit sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten möglich. <ul style="list-style-type: none"> ■ Mittlere Spannungstiefen ■ Niedrige bis mittlere Zahnvorschübe 	HC-K30 Ultra Micrograin uncoated Highly wear resistant ultra micrograin grade for wet and dry machining of Al-alloys, titanium and non-ferrous materials. Under consistent and rigid conditions, high cutting speeds are possible. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medium depth of cut ■ Low to medium feed per tooth
LWP40M (LW240)	HW-P40 unbeschichtet Zäheste unbeschichtete Hartmetall-Sorte zur mittleren bis schweren Fräsbearbeitung von Stahl und Stahlguss. <ul style="list-style-type: none"> ■ Niedrige bis mittlere Schnittgeschwindigkeit ■ Mittlere bis hohe Spanungsquerschnitte ■ Zum Nass- und Trockenfräsen 	HW-P40 uncoated Extra-tough uncoated carbide grade for medium to heavy milling of steel and cast steel. <ul style="list-style-type: none"> ■ Low to medium cutting speeds ■ Medium to high chip ■ For wet and dry milling



Schneidstoffe Cutting material grades	Beschreibung	Description
LC225T	<p>HC-P25 PVD-TiAlN AL2Plus beschichtet Hochverschleißfeste Mehrbereichssorte mit guter Zähigkeit zum Nass- und speziell zum Trockenfräsen von Stahl, Stahlguss und Grauguss.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten ■ Kleine bis mittlere Spannungstiefe ■ kleine bis mittlere Zahnvorschübe 	<p>HC-P25 PVD TiAlN AL2Plus coated Highly wear-resistant multiple-application grade with high toughness for wet and dry milling of steel, cast steel and cast iron.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ High cutting speeds ■ Low to medium depths of cut ■ Low to medium chip load
LC230E	<p>HC-P30/M30 Universelle Stahlfräsorte. Hohe Bearbeitungssicherheit auf einem breiten Stahlwerkstoffspektrum wird durch das besonders zähe Hartmetallsubstrat garantiert. Eine moderne MT-CVD Nanolock Mehrlagen – Al₂O₃ – Beschichtung bietet wirtschaftliche Trockenbearbeitung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten</p>	<p>HC-P30/M30 The very tough carbide substrate guarantees this universal steel milling grade's high machining security for a wide range of steel material. A modern MT-CVD multilayer Al₂O₃ – coating ensures dry machining with Nanolock high cutting speed</p>
LC230F	<p>Universelle Stahlfräsorte. Hohe Bearbeitungssicherheit auf einem breiten Stahlwerkstoffspektrum wird durch das besonders zähe Hartmetallsubstrat garantiert. Eine moderne MT-CVD Mehrlagen – Al₂O₃ – Beschichtung bietet wirtschaftliche Trockenbearbeitung. Durch die TiN-Deckschicht ist auch Nassbearbeitung möglich</p>	<p>The very tough carbide substrate guarantees this universal steel milling grade's high machining security for a wide range of steel material. A modern MT-CVD multilayer Al₂O₃ – coating ensures dry machining. An outer TiN layer makes wet machining also possible</p>
LC235T	<p>HC-P35 (M35) Nanotop PVD AlTiN Gradientenschicht-Hartmetallsorte mit hoher Zähigkeit zum Fräsen von vor allem Werkzeugstählen. Besonders gut geeignet zum Trockenfräsen bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten für Schruppbearbeitung</p>	<p>HC-P35 (M35) Very tough Nanotop PVD AlTiN gradient-coating-carbide grade especially for milling tool steels. Ideal for dry milling at low to medium cutting speeds for roughing</p>
LC280QN	<p>Hervorragend geeignet für hohe Vorschübe. Eine Kombination von besonders zähem Hartmetallsubstrat 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</p>	<p>Eminently suited for high feed rates. 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</p>
LC444W	<p>HC-M40 Extrem zähes, relativ feinkörniges Hartmetallsubstrat mit dünner, glatter und zäher PVD-Mehrlagenschicht. Ideale Sorte zum Fräsen von austenitisch rostfreien Stählen mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten und Nassbearbeitung</p>	<p>HC-M40 Extremely tough, relatively fine-grained carbide substrate with thin, smooth and tough PVD-multilayer coating. Ideal grade for milling austenitic stainless steels at low to medium cutting speeds and wet machining</p>
LC603Z	<p>HC-K03 PVD-TiAlN ALX beschichtet Extrem verschleißfeste Sorte, speziell geeignet zum Schlichten von Kalt- und Warmarbeitsstahl, geeignet für die Hartbearbeitung und NE-Metalle.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Schnittgeschwindigkeit ■ Kleine Spannungsquerschnitte ■ Kleine bis mittlere Zahnvorschübe 	<p>HC-K03 PVD-TiAlN ALX coated Extremely wear-resistant grade, particularly suitable for finishing of cold and hot forming tool steel. Suitable for hard machining. Also suitable for cast iron and non-ferrous metals.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ High cutting speeds ■ Low chip-forming cross-sections ■ Low to medium chip load

Schneidstoffe Cutting material grades	Beschreibung	Description
LC620A	HC-K20 – CVD-diamantbeschichtetes Hartmetall zur Graphitbearbeitung, geeignet zum Schruppen und Schlicht mit erhöhten Zähigkeitsanforderung an die Werkzeuge.	HC-K20 – CVD diamond-coated hard metal for graphite machining, suitable for roughing and finishing with high toughness requirement for tools.
LC620Q	HC-K20 – PVD-Al6 beschichtet Zähe, aber sehr verschleißbeständige Fräsorte für die Bearbeitung von unlegierten, niedrig- und hochlegierten Stählen. Hohe Stabilität und Verschleißfestigkeit durch die PVD-AlCrN Beschichtung, gerade in der Trockenbearbeitung. <ul style="list-style-type: none"> ■ Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten ■ Mittlere Spannungstiefen, mittlere Zahnvorschübe 	HC-K20 – PVD-Al6 coated Tough yet very wear-resistant milling grade for machining unalloyed, low-alloy and high-alloy steels. High stability and wear resistance due to PVD-AlCrN coating, even with dry machining. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medium to high cutting speeds ■ Medium depths of cut, medium chip load
LC620T	HC-K20 Feinkorn PVD-TiAlN AL2Plus beschichtet Hochverschleißfeste Sorte mit guter Zähigkeit für die Nass- und Trockenbearbeitung von Stahl, Stahlguss, Grauguss und NE-Metallen, bedingt geeignet für die Hartbearbeitung. <ul style="list-style-type: none"> ■ Mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten ■ Mittlere Spannungstiefen, mittlere Zahnvorschübe 	HC-K20 fine-grain PVD TiAlN AL2Plus coated Highly wear-resistant grade with high toughness for wet and dry machining of steel, cast steel, cast iron and non-ferrous metals. Suitable also for hard machining. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medium to high cutting speeds ■ Medium depths of cut, medium tooth feeds
LC620ZM	Hinter diesem Schneidstoff steht die innovative Nanosphere Red Beschichtung. Nanosphere Red ist speziell zum Fräsen von Materialien mit einer Härte > 50 HRC geeignet und zeichnet sich aus durch sehr gute Oxidationsbeständigkeit, hohe Härte (> 4000 HV) und extreme Hochtemperaturfestigkeit aus. Durch ihre Nanostruktur reduziert sie die Rissausbreitung.	The innovative Nanosphere Red coating is behind this cutting material. Nanosphere Red is particularly useful for cutting materials harder than 50 HRC and is also characterized by its very good oxidation resistance, high hardness (> 4000 HV) and extreme high-temperature strength. It is nano-structured and thus reduces crack growth.
LW225	HW-P25 unbeschichtet Verschleißfeste, unbeschichtete Mehrbereichsorte mit guter Zähigkeit zum Nass- und Trockenfräsen von legierten Werkstoffen (Guss und zum Teil auch GGG). <ul style="list-style-type: none"> ■ Moderate Schnittgeschwindigkeiten. ■ Kleine bis mittlere Spannungstiefe ■ Kleine bis mittlere Zahnvorschübe 	HW-P25 uncoated Wear-resistant, uncoated multiple-application material with high strength, for wet and dry milling of alloyed materials (cast iron, in some cases also nodular cast iron). <ul style="list-style-type: none"> ■ Moderate cutting speeds ■ Low to medium depths of cut ■ Low to medium chip load

Auswahl leicht gemacht! Das neue Farbleitsystem für die LMT-Kieninger Wendepplatten Selection made easy! The new color guide system for LMT-Kieninger indexable inserts

	Schwarz Black	Diamantbeschichtung zum Bearbeiten von Graphit Diamond coating for machining graphite
	Rot Red	Nanomold Red Beschichtung zum Schlichten und Hartfräsen Nanomold Red coating for finishing and hard milling
	Gold Gold	Nanomold Gold Beschichtung zum Schruppen und Semischlichten Nanomold Gold coating for roughing and semifinishing