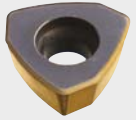


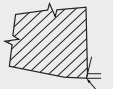
Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN	R _m /UTS (N/mm ²)	DIN	
			Bezeichnung Alt Description Old		Bezeichnung Neu Description New	
P Unlegierter Baustahl + Automatenstahl	Plain carbon steel + free cutting steel	1.0570	St52-3	-700	S355J2G3	
		1.1730	C45	-800	C45U	
		1.0715	9SMn28	-700	11SMn30	
		1.1191	Ck45	500-950	C45E	
		1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2	
		1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4	
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	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	X35CrMo17		X39CrMo17-1
	Vergütungsstahl, hochfest	Heat-treatment steel, high strength	1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4
			1.6580	30CrNiMo8		30CrNiMo8
	Nitrierstahl, vergütet	Nitriding steel, heat treated	1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6
			1.2344	X40CrMoV5.1	-900	X40CrMoV5-1
	Werkzeugstahl	Tool steel	1.2358	60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5
			1.2714	55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7
1.2316			X38CrMo16	-1100	X38CrMo16	
1.2343			X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1	
1.2311			40CrMnMo7	-1100	40CrMnMo7	
1.2312			40CrMnNiMoS8.6	-1150	40CrMnNiMoS8-6	
1.2738			45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4	
1.2379			X155CrVMo12 1	-950	X153CrMoV12-1	
1.2080			X210Cr12	950-1400	X210Cr12	
				1.4301	X2CrNiMo17-12-2	500-950
M Rost- und säurebe- ständiger Stahl, austenitisch	Stainless steel, austenitic	1.4404	X6CrNiMoTi17-12-2		X2CrNiMo17-12-2	
		1.4571	X10CrNiMoTi18		X10CrNiMoTi18	
		1.2709	X3NiCoMoTi18-9-5	800-1000	X3NiCoMoTi18-9-5	
Rost- und säurebe- ständiger Stahl, martensitisch aushärtbar	Stainless steel, martensitic steel	1.4542	X5CrNiCuNb16-4		X5CrNiCuNb16-4	
		1.4568	X7CrNiAl17-7		X7CrNiAl17-7	
K Grauguss	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	EN-GJ1-250	
				150-250 (160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2	
				400-800 (120-310 HB)	EN-GJS-600-3	
				350-700 (150-280 HB)	EN-GJS-700-2U	
					EN-GJMB-550-4	
Sphäroguss	Nodular cast iron	0.7060	GGG60		200-240	
		0.7070	GGG70L		1,00-1,20	
Temperguss	Malleable cast iron	0.8155	GTS55		170-210	
					1,00-1,20	
H Hartguss Gehärteter Stahl	Chilled cast iron Hardened steel		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	Ni-hard, Ampco	
				45-52 HRC	100	
				53-59 HRC	80	
				60-65 HRC	70	

Vorschub pro Zahn Feed per tooth f _z (mm/z.)			
Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)			
LC280QN		LC610Q	
v _c	f _z	v _c	f _z
200-260	1,70	260-270	1,50
160-200	1,50	180-220	1,40
150-180	1,40	160-190	1,30-1,40
150-180	1,40	160-190	1,30-1,40
140-180	1,50	150-190	1,40
140-180	1,20-1,40	150-190	1,20-1,40
120-140	1,20	180	1,00
140-190	1,00-1,40	210-240	1,00-1,40
	1,00		
220-260			
	1,00		
220-260			
		200-260	1,70
		160-200	1,40
		200-240	1,00-1,20
		170-210	1,00-1,20
		60-90	0,70-1,00
		100	1,00
		80	0,70
		70	0,40



XPHW

**Spannformstufen
Chip-breakers:**



-SN

Merkmale:

- 3-schneidige Wendeschneidplatte
- Hohe Zähnezahlen auch bei kleinen Durchmessern
- Stabile Wendeschneidplatten-Geometrie für ein breites Anwendungsspektrum
- Negative Schutzfase mit Schneidkantenverrundung

Features:

- Indexable inserts with 3 cutting edges
- High number of teeth even for small diameters
- Robust indexable insert geometry for a broad area of application
- Negative protective chamfer with rounded cutting edge

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