

Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	R _m /UTS (N/mm ²)	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
		1.1191	Ck45	500-950	C45E
		1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2
		1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4
		1.8159	51CrV4		51CrV4
		1.0416	GS40	-950	GS40
		1.7131	16MnCr5	-950	16MnCr5
		1.4006	X10Cr13	500-950	X12Cr13
		1.4104	X12CrMoS17		X14CrMoS17
		1.4122	X35CrMo17		X39CrMo17-1
		1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4
		1.6580	30CrNiMo8		30CrNiMo8
		1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6
		1.2344	X40CrMoV5.1	-900	X40CrMoV5-1
		1.2080	X210Cr12	950-1400	X210Cr12
		1.2714	55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7
		1.2311	40CrMnMo7	-1100	40CrMnMo7
		1.2316	X38CrMo16	-1100	X38CrMo16
1.2312	40CrMnNiMoS8.6	-1150	40CrMnNiMoS8-6		
1.2738	45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4		
1.2343	X38CrMoV5.1	950-1400	X37CrMoV5-1		
1.2379	X155CrVMo12.1	-950	X153CrMoV12-1		
1.2358	60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5		
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
		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
		0.6678	GGL-NiCr35.2	150-250 (160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2
		0.7060	GGG60	400-800	EN-GJS-600-3
		0.7070	GGG70L	(120-310 HB)	EN-GJS-700-2U
Legierter Grauguss	Alloyed grey cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	EN-GJMB-550-4
		0.7060	GGG60	400-800	EN-GJS-600-3
Sphäroguss	Nodular cast iron	0.7070	GGG70L	(120-310 HB)	EN-GJS-700-2U
		0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	EN-GJMB-550-4
Temperguss	Malleable cast iron	0.7060	GGG60	400-800	EN-GJS-600-3
		0.7070	GGG70L	(120-310 HB)	EN-GJS-700-2U
S Titan-Legierungen, mittelfest	Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn2,5	-950	TiAl5Sn2-5
		3.7164	TiAl6V4		Ti6AlV4
		3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	TiAl6V6Sn2
		2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	NiCr12Al6MoNb
Titan-Legierungen, hochfest	Titanium alloys, high strength	2.4668	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	Inconel 718
		2.4668	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	NiCr19Fe19Nb5Mo3

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.

HM-Sorte Carbide grade	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)		Schruppen Roughing		Schlichten Finishing	
			f _z (mm/z.)	a _p	f _z (mm/z.)	a _p
LCP35M	150-250	180-300	0,20-0,40	4,00-6,00	0,08-0,20	0,20-2,00
LCP35M	100-250	150-250	0,20-0,40	4,00-6,00	0,08-0,15	0,20-2,00
LCP35M	150-250	180-300	0,20-0,40	4,00-6,00	0,08-0,20	0,20-2,00
LCP35M	100-200	180-300	0,20-0,40	4,00-6,00	0,08-0,15	0,20-2,00
LCP35M	100-200	150-250	0,20-0,40	4,00-6,00	0,08-0,15	0,20-2,00
LCP35M	100-200	150-250	0,15-0,35	4,00-6,00	0,10-0,20	0,20-2,00
LCMS35M	 80-120 160-220	 80-120 180-250	0,10-0,25	2,00-4,00	0,05-0,15	0,10-0,15
LCMS35M	 60-100 160-220	 60-100 180-250	0,10-0,25	2,00-4,00	0,05-0,15	0,10-0,15
LCK20M	100-300	180-350	0,10-0,35	2,00-6,00	0,05-0,20	0,20-2,00
LCK20M	100-250	150-350	0,10-0,35	2,00-6,00	0,05-0,20	0,20-2,00
LCK20M	100-350	150-380	0,10-0,35	2,00-6,00	0,10-0,20	0,20-2,00
LCMS35M	 30-80	 40-80	0,05-0,15	1,00-2,50	0,05-0,10	0,20-1,00
LCMS35M	 20-60	 30-60	0,05-0,15	0,50-2,00	0,05-0,10	0,20-1,00
LCMS35M	 30-80	 40-80	0,05-0,15	1,00-2,50	0,05-0,10	0,20-1,00
LCMS35M	 30-80	 40-80	0,05-0,15	1,00-2,50	0,05-0,10	0,20-1,00



Nassbearbeitung, auf ausreichende Emulsionszuführung achten
Wet machining, sufficient emulsion volume required

Füllen mit Wasser/Emulsion
Filling with water/emulsion