

FinishLine Premium
Schnittwertempfehlungen
Cutting data recommendations

| | Werkstoff Material | Werkstoff-Nr. Material No. | DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old | R_m/UTS (N/mm²) | DIN Bezeichnung Neu DIN Description New |
|---------------------|--|---|--|---|--|
| P | Unlegierter Baustahl | 1.0570 | St52-3 | -700 | S355J2G3 |
| | + 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 |
| | Heat-treatment steel, medium strength | 1.8159 | 51CrV4 | | 51CrV4 |
| | Stahlguss Cast steel | 1.0416 | GS40 | -950 | GS40 |
| | Einsatzstahl Case hardening steel | 1.7131 | 16MnCr5 | -950 | 16MnCr5 |
| | Rost- und säurebeständiger Stahl, | 1.4006 | X10Cr13 | 500-950 | X12Cr13 |
| | ferritisch, martensitisch | 1.4104 | X12CrMoS17 | | X14CrMoS17 |
| | Stainless steel, ferritic, martensitic | 1.4122 | X35CrMo17 | | X39CrMo17-1 |
| | Vergütungsstahl, hochfest | 1.7225 | 42CrMo4 | 950-1400 | 42CrMo4 |
| | Heat-treatment steel, high strength | 1.6580 | 30CrNiMo8 | | 30CrNiMo8 |
| | Nitrierstahl, vergütet | 1.8504 | 34CrAl6 | 950-1400 | 34CrAl6 |
| | Nitriding steel, heat treated | 1.2344 | X40CrMoV5.1 | -900 | X40CrMoV5-1 |
| | K | Werkzeugstahl | 1.2343 | X38CrMoV5 1 | 950-1400 |
| 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-GJI-250 |
| | Grey cast iron | | | | |
| | Legierter Grauguss | 0.6678 | GGL-NiCr35 2 | 150-250 (160-230 HB) | EN-GJLA-XNiCr35-2 |
| | Alloyed grey cast iron | | | | |
| | Sphäroguss | 0.7060 | GGG60 | 400-800 | EN-GJS-600-3 |
| Nodular cast iron | 0.7070 | GGG70L | (120-310 HB) | EN-GJS-700-2U | |
| Temperguss | 0.8155 | GTS55 | 350-700 (150-280 HB) | EN-GJMB-550-4 | |
| Malleable cast iron | | | | | |
| H | Hartguss Chilled cast iron | | Ni-hard, Ampco | 300-600 HB | Ni-hard, Ampco |
| | Gehärteter Stahl | | | 45-52 HRC | |
| | Hardened steel | | | 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.

| Planfräsen Face milling | | | | Umfangfräsen Peripheral milling | | | | | |
|--|------|---|------|--|------|---|------|--|------|
| Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min) | | Umdrehungsvorschub Feed per revolution = $[W_{ax}/z], f_n$ (mm/U) | | Schnittgeschwindigkeit 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 | -FG0 | -WG0 | -FG0 | -WG0 |
| - | | - | | - | | - | | - | |
| 240-260 | | 0,25 0,25 | | 360-400 360-400 | | 0,2-0,4-0,6 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 0,8-1,0-1,4 | |
| 240-280 | | 0,25 | | 360-400 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 220-260 | | 0,25 | | 360-400 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 280-300 | | 0,25 | | 360-400 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 180-240 | | 0,25 | | 360-400 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 220-260 | | 0,25 | | 360-400 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 200-240 | | 0,25 | | 360-400 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 200-250 | | 0,2 | | 360-400 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 240-280 | | 0,2 | | 260-320 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 220-240 | | 0,2 | | 240-300 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 220-260 | | 0,2 | | 240-320 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 220-260 | | 0,2 | | 240-300 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 140-180 | | 0,2 | | 180-200 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 180-220 | | 0,15 | | 220-260 | | 0,2-0,4-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 160-180 | | 0,12 | | 180-200 | | 0,2-0,3-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |
| 100-120 | | 0,10 | | 160-180 | | 0,2-0,25-0,6 | | 0,8-1,0-1,4 | |

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; Ford-Werke GmbH, Köln; TVI Brandolini, Frankreich

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 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; Ford-Werke GmbH, Köln; TVI Brandolini, Frankreich

