

Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr.	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		
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4	
			1.8159	51CrV4		51CrV4	
	Stahlguss	Cast steel	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	1.2738	45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4		
		1.2379	X155CrVMo12 1	-950	X153CrMoV12-1		
		1.2080	X210Cr12	950-1400	X210Cr12		
		1.2311	40CrMnMo7	-1100	40CrMnMo7		
		1.2312	40CrMnNiMoS8.6	-1150	40CrMnNiMoS8-6		
		1.2343	X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1		
		1.2358	60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5		
		1.2714	55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7		
		1.2316	X38CrMo16	-1100	X38CrMo16		
		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
Legierter Grauguss	Alloyed grey cast iron			0.6678	GGL-NiCr35 2	150-250 (160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2
				Sphäroguss	Nodular cast iron	0.7060	GGG60
0.7070	GGG70L					(120-310 HB)	EN-GJS-700-2U
0.8155	GTS55					350-700 (150-280 HB)	EN-GJMB-550-4
H Hartguss	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	Ni-hard, Ampco		
		Gehärteter Stahl	Hardened steel		Sleipner, Toolox	45-52 HRC	Sleipner, Toolox
	Dievar			53-59 HRC	Dievar		
	Vandis, Sverker			60-65 HRC	Vandis, Sverker		

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.



XDMW

Merkmale:

- Stabile Wendeschneidplatten-Geometrie für die Zerspaltung hochfester Vergütungs- und Werkzeugstähle
- Negative Schutzfase mit Schneidkantenverrundung

Features:

- Stable indexable insert geometry for cutting high-strength tempering and tool steels
- Negative protective chamfer with rounded cutting edge

**Spanformstufen
Chip-breaker**



-SR

Empfohlene max. Zahnvorschübe f _z in mm bei a _p = 0,75 x d ₁ und a _p = 0,6 mm Recommended max. feed per tooth f _z with a _p = 0.75 x d ₁ and a _p = 0.6 mm (d ₁ = Fräserdurchmesser Cutter diameter)							
Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min) Vorschub pro Zahn Feed per tooth f _z (mm/min)							
LCP40M			LCM45M		LCKP10M		
v _c	XDMW... f _z	XDMT... f _z	v _c	XDMW... f _z	v _c	XDMW... f _z	XDMT... f _z
200-260	1,70	1,40			260-270	1,50	1,30
160-210	1,50	1,30			180-220	1,40	1,20
150-180	1,40	1,20			160-190	1,30-1,40	1,10-1,20
150-180	1,40				160-190	1,30-1,40	1,10-1,20
160-210	1,50	1,30			160-210	1,40	1,20
160-210	1,20-1,40	1,00-1,20			160-210	1,20-1,40	1,00-1,20
120-140	1,20	1,00			180	1,00	0,80
160-210	1,00-1,40	0,80-1,20			180-220	1,00-1,40	0,80-1,20
160-210	1,00-1,40	0,80-1,20			180-220	1,00-1,40	0,80-1,20
140-180	1,00-1,40	0,80-1,20			210-240	1,00-1,40	0,80-1,20
☀️		0,60-0,80	☀️	0,60-0,80			
140-160			200-240				
☀️		0,60-0,80	☀️	0,60-0,80			
120-140			200-240				
					180-200	0,80-1,20	
					200-240	0,80-1,20	
					60-90	0,70-1,00	
					100	1,00	
					80	0,70	
					70	0,40	

☀️ Trockenbearbeitung, Pressluftkühlung ist vorteilhaft
Dry machining, air-blast cooling is advantageous



XDMT

Merkmale:

- Weichschneidende Wendeschneidplatten-Geometrie zur Reduzierung der Zerspankräfte
- Einsatz bei labilen Aufspannungen
- Besonders geeignet für Werkzeugmaschinen mit geringerer Antriebsleistung

Features:

- Soft-cutting indexable insert geometry to reduce cutting forces
- Use for unstable setups
- Particularly useful for machine tools with low power capacities

**Spanformstufen
Chip-breaker**



-ER