

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	1.0570	S52-3	-700	S355J2G3	
		1.1730	C45	-800	C45U	
		1.0715	9SMn28	-700	11SMn30	
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	1.1191	Ck45	500-950	C45E
			1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2
	Stahlguss	Cast steel	1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4
			1.8159	51CrV4		51CrV4
	Einsatzstahl	Case hardening steel	1.0416	GS40	-950	GS40
			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	
Vergütungsstahl, hochfest	Heat-treatment steel, high strength	1.4122	X35CrMo17		X39CrMo17-1	
		1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4	
Nitrierstahl, vergütet	Nitriding steel, heat treated	1.6580	30CrNiMo8		30CrNiMo8	
		1.2344	X40CrMoV5.1	-900	X40CrMoV5-1	
M	Werkzeugstahl	1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6	
		1.2343	X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1	
	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		
	1.2738	45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4		
	1.2358	60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5		
	1.2714	55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7		
	1.2316	X38CrMo16	-1100	X38CrMo16		
Rost- und säurebe- ständiger Stahl, austenitisch	Stainless steel, austenitic	1.4404	X6CrNiMoTi17-12-2	500-950	X2CrNiMo17-12-2	
		1.4571	X10CrNiMoTi18		X10CrNiMoTi18	
		1.4301	X2CrNiMo17-12-2		X5CrNiMo18-10	
Rost- und säurebe- ständiger Stahl, martensitisch aushärtbar	Stainless steel, martensitic steel	1.2709	X3NiCoMoTi18-9-5	800-1000	X3NiCoMoTi18-9-5	
		1.4542	X5CrNiCuNb16-4		X5CrNiCuNb16-4	
		1.4568	X7CrNiAl17-7		X7CrNiAl17-7	
K	Grauguss	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	EN-GJL-250	
	Legierter Grauguss	0.6678	GGL-NiCr35 2	150-250 (160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2	
	Sphäroguss	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	EN-GJS-600-3
			0.7070	GGG70L		EN-GJS-700-2U
	Temperguss	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	EN-GJMB-550-4

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.

Empfohlene max. Zahnvorschübe f _z in mm bei a _e = 0,75 x d ₁ Recommended max. feed per tooth f _z with a _e = 0,75 x d ₁ (d ₁ = Fräserdurchmesser Cutter diameter)												
Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)												
MultiEdge 3Feed					MultiEdge 4Feed							
LCP40M LCM45M		LCKP10M			LCP40M LCM45M				LCKP10M			
v _c	f _z	v _c	f _z	v _c	XCNT09 SN-TR XCNIW09 SN	XCNT12 SN-TR XCNIW12 SN	XCNT09 EN-TR	XCNT12 EN-TR	v _c	XCNT09 EN-TR	XCNT12 EN-TR	
200-260	1,70	260-270	1,50	200-260	2,50	3,00	1,70	2,00	240-300	1,40	1,60	
160-200	1,50	180-220	1,40	160-200	2,00	2,50	1,50	1,80	180-220	1,20	1,40	
150-180	1,40	160-190	1,30-1,40	140-180	1,80	2,20	1,30	1,60	160-200	1,00	1,20	
150-180	1,40	160-190	1,30-1,40	140-180	1,80	2,20	1,30	1,60	160-200	1,00	1,20	
140-180	1,50	150-190	1,40	130-170	1,80	2,20	1,30	1,60	140-180	1,00	1,20	
140-180	1,20-1,40	150-190	1,20-1,40	140-180	2,00	2,50	1,50	1,80	160-200	1,20	1,40	
120-140	1,20	180	1,00	120-140	2,00	2,20	1,40	1,50	160-200	1,10	1,20	
140-190	1,00-1,40	210-240	1,00-1,40	140-180	1,50-2,30	1,80-2,50	1,10-1,60	1,30-2,00	180-240	0,80-1,40	1,00-1,60	
220-260	1,00			160-220	1,20	1,50	1,20	1,50				
		200-260	1,70	200-260	2,00	2,50	1,60	2,00	240-300	2,00	2,50	
		160-200	1,40	160-200	1,80	2,20	1,40	1,80	200-240	1,80	2,20	
		200-240	1,00-1,20	200-240	2,00	2,50	1,40	1,70	180-240	1,40	1,60	
		170-210	1,00-1,20	160-200	1,30	1,50	0,90	1,00	160-200	1,30	1,50	

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