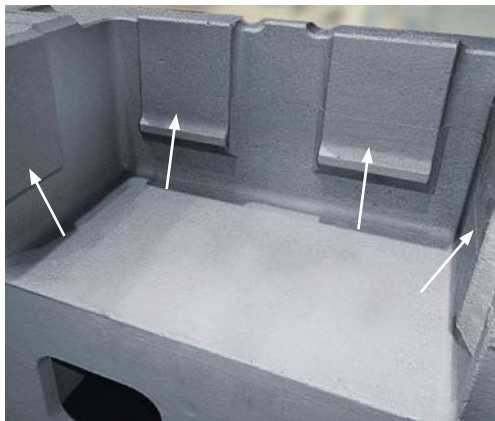


Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	R _m /UTS (N/mm ²)	DIN Bezeichnung Neu DIN Description New
P Vergütungsstahl, mittelfest Werkzeugstahl	Heat-treatment steel, medium strength	1.2311	40CrMnMo7	-1100	40CrMnMo7
		1.2312	40CrMnNiMoS8.6	-1150	40CrMnNiMoS8-6
		1.2738	45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4
	Tool steel	1.2379	X155CrVMo12 1	-950	X153CrMoV12-1
		1.2358	60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5
		1.2333			
		1.2320			
X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1			
	X210Cr12	950-1400	X210Cr12		
K Grauguss	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	EN-GJL-250
		0.6678	GGL-NiCr35 2	150-250 (160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2
Legierter Grauguss	Alloyed grey cast iron	0.7060	GGG60	400-800	EN-GJS-600-3
		0.7070	GGG70L	(120-310 HB)	EN-GJS-700-2U
H Gehärteter Stahl/Guss	Hardened steel/cast iron			50-56 HRC	
				56-60 HRC	

TPEW 1303 SR LBHK 95M	Für Wechselplatten For indexable inserts				Für Durchmesser For diameter		Vorschub Feed f _z (mm/min)
	SPGW 12T3 S LBHK 85M	TPEW 1303 SR LCHK10M	SPGW 12T3 S LCHK10M	Ø 66	Ø 80		
	v _c (m/min)	v _c (m/min)	v _c (m/min)	v _c (m/min)	a _e (mm)	a _e (mm)	
		300-400	300-400	0,40-0,60	0,60-0,80	0,20-0,30	
		300-400	300-400	0,40-0,60	0,60-0,80	0,20-0,30	
		300-400	300-400	0,40-0,60	0,60-0,80	0,20-0,30	
		300-400	300-400	0,40-0,60	0,60-0,80	0,20-0,30	
		300-400	300-400	0,40-0,60	0,60-0,80	0,20-0,30	
		250-300	250-300	0,40-0,60	0,60-0,80	0,20-0,30	
		250-300	250-300	0,40-0,60	0,60-0,80	0,20-0,30	
		350-450	350-450	0,40-0,60	0,60-0,80	0,20-0,30	
		250-300	250-300	0,40-0,60	0,60-0,80	0,20-0,30	
800-1000	800-1000	220-280	220-280	0,40-0,60	0,60-0,80	0,25-0,35	
600-800	600-800	220-280	220-280	0,40-0,60	0,60-0,80	0,25-0,35	
600-800	600-800	300-350	300-350	0,40-0,60	0,60-0,80	0,25-0,35	
300-400	300-400	200-250	200-250	0,40-0,60	0,60-0,80	0,25-0,35	
220-250	220-250	180-220	180-220	0,40	0,60	0,15-0,25	

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.



Schichten von Passflächen
Finishing of fitting surfaces

Werkzeug Tool:
SpeedLift T80Z8

Wendeplatte Insert:
SPGW 09T3 S | LBHK85M

Werkstoff Material:
GGG40 Sphäroguss
GGG40 Nodular cast iron

Schnittwerte Cutting data:
v_c = 880 m/min
f_z = 0,22 mm
a_e = 0,7 mm

Ergebnis Result:
Das Werkzeug konnte trotz einem Aufmaß von 0,4-0,6 mm ohne Vorschlichtoperation eingesetzt werden.
The tool could be used despite of an oversize of 0.4-0.6 mm without semi-finishing.

German

LMT Tools – Werkzeuge und Wissen
LMT Tools – Tools and Knowledge

Speed Lift Stech- und Planfräser im Einsatz
Speed Lift Plunge and face milling cutters in action

English