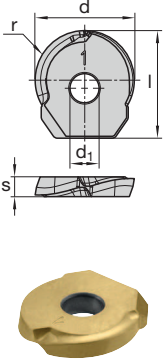
 N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges		Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter Cat-No.									
		ISO-Code	l	d	s	d ₁	r	LWP40M	LWNS30M	LWNS10M	LWNS33M	LCP40M		LCPK30M	LCPK10M	LCPK25M	LCPK15M	LCKP10M	LCHK10M	LCMS35M	LCN10M	LDN10M
 N = 2	CMR 12 SR	12,5	12	3	4,5	6						7245456		7245455					7245457			EBC R 12
	CMR 16 SR	16,5	16	3	5,2	8						7234964		7234963					7234965			EBC R 16
	CMR 20 SR	21,5	20	4	5,7	10						7234967		7234966					7234968			EBC R 20
	CMR 25 SR	27	25	5	6,2	12,5						7234970		7234969					7234971			EBC R 25
												■		■								P
													□						■			M
												■		■								K
																						N
														□					■			S
																						H

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

Sortenbeschreibung/-bezeichnung und ISO-Code ab Seite 424/477
Description/designation of grades and ISO-Code starting page 424/477

Anwendungsbeispiel Application example



Vorschlichten Werkzeug für Blechumformung (Aerospace) Sheet metal forming (Aerospace)

Werkzeug Tool:

CopyMax®2, EBC R25.025TH045-I-D (Ident No. 7177701)
ADT-Verlängerung ADT-Extension

Wendeplatte Insert:

CMR 25 DR LCPK30M (Ident No. 7167563)

Schneidstoff Cutting material:

LCPK30M

Werkstoff Material:

1.2311

Schnittwerte Cutting data:

$v_c = 280 \text{ m/min}$ $v_f = 3800 \text{ m/min}$
 $n = 3800 \text{ min}^{-1}$ $a_e = 0,5 \text{ mm}$
 $f_z = 0,5 \text{ mm}$ $a_p = 0,6 \text{ mm}$

Kühlung Coolant:

Emulsion Emulsion

Ergebnis Result:

Standzeit 19 Stunden (+15 % gegenüber Wettbewerb)
Tool life 19 hours (+15 % compared to competitor)