

N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	ISO-Code	l	d	s	d <sub>1</sub>	r <sub>theo</sub>	Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.											Für Fräser For cutter  Cat-No.										
							LCP40M	LCPM40M	LCPK30M	LCP25M	LCPK10M	LCM45M	LCM44M	LCKP30M	LCKP10M	LCK20M	LCK10M		LCN10M	LWN10M	LCHP15M	LCH50M						
 N = 2	XDMW 090308 SR	9	6	3	2,8	1,5	7139504																			EHP IK FHP IK		
	XDMW 090316 SR	9	6	3	2,8	2,0	7154732																					
 N = 2	XDMT 090308 ER	9	6	3	2,8	1,5	7139507																				EHP IK FHP IK	
	XDMT 090316 ER	9	6	3	2,8	2,0	7154734																					
							■																			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



**Gesenk- und Formenbau:**  
**3-fache Standzeit bei 10 % kürzeren Bearbeitungszyklen**  
**Mold and die industry:**  
**3 times longer tool life at 10 % shorter machining time**

**Werkzeug Tool:**  
MultiEdge 2Feed mini (Ident No. 7139272)  
d<sub>1</sub> = 25 mm, z = 4  
Wendepatte Insert: XDMW 090308SR (Ident No. 7139504)

**Schneidstoff Cutting material:**  
LCP40M

**Werkstoff Material:**  
SP300

**Schnittwerte Cutting data:**  
v<sub>c</sub> = 173 m/min      v<sub>f</sub> = 8000 mm/min  
n = 2200 min<sup>-1</sup>      a<sub>e</sub> = 17 mm  
f<sub>z</sub> = 0,90 mm      a<sub>p</sub> = 0,4 mm

**Ergebnis Result:**  
60 Minuten Standzeit (vorher nur 20 Minuten)  
60 minutes tool life (only 20 minutes before)