

Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	R _m /UTS (N/mm²)	DIN Bezeichnung Neu DIN Description New		HM-Sorte Carbide grade	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit v _c in m/min bei a _e = 0,66 x d ₁ Recommended cutting speed v _c in m/min with a _e = 0.66 x d ₁ v _c
P	Unlegierter Baustahl	1.0037, 1.0044 1.0052, 1.0070 1.0036, 1.0038	St37, St44 St52, St70 U- und and RST37-2	300–500 500–700 350–500	S235JR, S275JR St-52, E360 S235JRG1, S235JRG2		LCP40M	200–220
	Automatenstahl	1.0711, 1.0715 1.0727, 1.0728	9S20, 9SMn28 45S20, 60S20	360–550 600–800	9S20K, 11SmNPb30 46S20, 60S20			
	Baustahl	1.1191 1.7219	Ck45 26CrMo4	500–950	C45E 26CrMo4-2			
	Vergütungsstahl, mittelfest	1.7225 1.2241	42CrMo4 50CrV4	500–950	42CrMo4 51CrV4		LCP40M	180–200
	Stahlguss	1.0416	GS40	–950	GS40		LCP40M	140–160
	Einsatzstahl	1.7131	16MnCr5	–950	16MnCr5		LCP40M	140–180
	Vergütungsstahl, hochfest	1.7225 1.6580	42CrMo4 30CrNiMo8	950–1400	42CrMo4 30CrNiMo8		LCP40M	120–160
	Nitrierstahl, vergütet	1.8504	34CrAl6	950–1400	34CrAl6		LCP40M	120–140
	Werkzeugstahl	1.2343 1.2379	X38CrMoV5.1 X155CrMoV12.1	950–1400	X37CrMoV5-1 X153CrMoV12-1			
M	Rost- und säure- beständiger Stahl, austenitisch	1.4301 1.4404 1.4571	X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2 X10CrNiMoTi18	500–950	X5CrNiMo18-10 X2CrNiMo17-12-2 X10CrNiMoTi18		LCM45M	 160–220
	Rost- und säure- beständiger Stahl, martensitisch aushärtbar	1.2709 1.4542 1.4568	X3NiCoMoTi18-9-5 X5CrNiCuNb16-4 X7CrNiAl17-7	800–1000	X3NiCoMoTi18-9-5 X5CrNiCuNb16-4 X7CrNiAl17-7			 80–120
K	Gusseisen mit Lamellengraphit	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJ1-250 (GG25)	100–400 (120–260 HB)	EN-GJ1-250		LCK20M	200–240
	Legiertes Gusseisen	(0.6678)	EN-GJLA-XNiCr35-2 (GGL-NiCr35-2)	150–250 (160–230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2		LCK20M	160–200
	Gusseisen mit Kugelgraphit	EN-JS-1060 (0.7060)	EN-GJS-600 (GGG60)	400–800 (120–310 HB)	EN-GJS-600-3		LCK20M	140–180
	Temperguss	EN-JL-1160 (0.8155)	EN-GJMB-550-4 (GTS55)	350–700 (150–280 HB)	EN-GJMB-550-4		LCK20M	160–200

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.

MultiEdge T90 PRO4
Empfohlener Zahnvorschub bei a_e = 0,66 x d₁
Recommended feed per tooth with a_e = 0.66 x d₁

