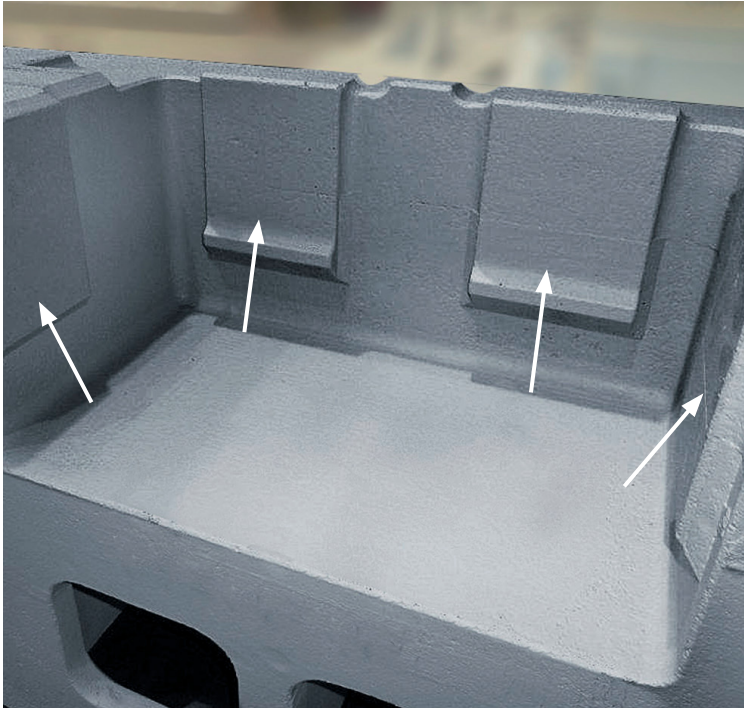


| Werkstoff |                                | Material                                 | Werkstoff-Nr.<br>Material No. | DIN<br>Bezeichnung Alt<br>DIN<br>Description Old | R <sub>m</sub> /UTS<br>(N/mm²) | DIN<br>Bezeichnung Neu<br>DIN<br>Description New | Für Wechselplatten<br>For indexable inserts |                        |                          |                          | Für Durchmesser<br>For diameter |                     | Vorschub<br>Feed |
|-----------|--------------------------------|------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------------------|---------------------------------------------|------------------------|--------------------------|--------------------------|---------------------------------|---------------------|------------------|
|           |                                |                                          |                               |                                                  |                                |                                                  | TPEW 1303 SR<br>LBHK95M                     | SPGW 12T3 S<br>LBHK85M | TPE... 1303 E<br>LCKP10M | SPG... 12T3 E<br>LCKP10M | Ø 66                            | Ø 80                |                  |
|           |                                |                                          |                               |                                                  |                                |                                                  | v <sub>c</sub> (m/min)                      | v <sub>c</sub> (m/min) | v <sub>c</sub> (m/min)   | v <sub>c</sub> (m/min)   | a <sub>e</sub> (mm)             | a <sub>e</sub> (mm) |                  |
| P         | Vergütungsstahl,<br>mittelfest | Heat-treatment steel,<br>medium strength | 1.2311                        | 40CrMnMo7                                        | –1100                          | 40CrMnMo7                                        |                                             |                        | 300–400                  | 300–400                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,20–0,30        |
|           |                                |                                          | 1.2312                        | 40CrMnNiMoS8.6                                   | –1150                          | 40CrMnNiMoS8-6                                   |                                             |                        | 300–400                  | 300–400                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,20–0,30        |
|           |                                |                                          | 1.2738                        | 45CrMnNiMo8.6.4                                  | 950–1150                       | 45CrMnNiMo8-6-4                                  |                                             |                        | 300–400                  | 300–400                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,20–0,30        |
|           | Werkzeugstahl                  | Tool steel                               | 1.2379                        | X155CrVMo12 1                                    | –950                           | X153CrMoV12-1                                    |                                             |                        | 300–400                  | 300–400                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,20–0,30        |
|           |                                |                                          | 1.2358                        | 60CrMoV18-5                                      | 850–1000                       | 60CrMoV18-5                                      |                                             |                        | 300–400                  | 300–400                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,20–0,30        |
|           |                                |                                          | 1.2333                        |                                                  |                                |                                                  |                                             |                        | 250–300                  | 250–300                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,20–0,30        |
|           |                                |                                          | 1.2320                        |                                                  |                                |                                                  |                                             |                        | 250–300                  | 250–300                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,20–0,30        |
|           |                                |                                          | 1.2343                        | X38CrMoV5 1                                      | 950–1400                       | X37CrMoV5-1                                      |                                             |                        | 350–450                  | 350–450                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,20–0,30        |
|           |                                |                                          | 1.2080                        | X210Cr12                                         | 950–1400                       | X210Cr12                                         |                                             |                        | 250–300                  | 250–300                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,20–0,30        |
| K         | Grauguss                       | Grey cast iron                           | 0.6025                        | GG25                                             | 100–400<br>(120–260 HB)        | EN-GJL-250                                       | 800–1000                                    | 800–1000               | 220–280                  | 220–280                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,25–0,35        |
|           | Legierter Grauguss             | Alloyed grey cast iron                   | 0.6678                        | GGL-NiCr35 2                                     | 150–250<br>(160–230 HB)        | EN-GJLA-XNiCr35-2                                | 600–800                                     | 600–800                | 220–280                  | 220–280                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,25–0,35        |
|           | Sphäroguss                     | Nodular cast iron                        | 0.7060<br>0.7070              | GGG60<br>GGG70L                                  | 400–800<br>(120–310 HB)        | EN-GJS-600-3<br>EN-GJS-700-2U                    | 600–800                                     | 600–800                | 300–350                  | 300–350                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,25–0,35        |
| H         | Gehärteter Stahl/Guss          | Hardened steel/cast iron                 |                               |                                                  | 50–56 HRC                      |                                                  | 300–400                                     | 300–400                | 200–250                  | 200–250                  | 0,40–0,60                       | 0,60–0,80           | 0,25–0,35        |
|           |                                |                                          |                               |                                                  | 56–60 HRC                      |                                                  | 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<sub>c</sub> = 880 m/min  
f<sub>z</sub> = 0,22 mm  
a<sub>e</sub> = 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.