

LMT-Schneidstoffe für Gesenk- und Formenbau
LMT cutting materials for Mould and Die Industry

Schneid - stoffe Cutting material grades	Beschreibung der Schneidstoffe für den Gesenk- und Formenbau	Description of cutting materials for Mould and Die Industry
LC610A	HC-K10 CVD-diamantbeschichtet Diamant-beschichtetes Hartmetall zur Graphitbearbeitung, geeignet zum Schruppen und Schliften, einsetzbar zur 3- und 5-Achsen Bearbeitung sowie zur HSC-Bearbeitung	HC-K10 CVD diamond coated Diamond-coated carbide for graphite machining suitable for roughing and finishing, can be used for 3- and 5 axis as well as for high speed cutting
LC610W	HC-K 10 PVD-TiCN beschichtet Hochverschleißfeste beschichtete Fräsorte mit hoher Schneidkantenstabilität zur Feinbearbeitung von legierten und unlegierten Werkzeugstählen, hochfesten Werkstoffen und Grauguss mit mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Kleine bis mittlere Spannungstiefen Kleine bis mittlere Zahnvorschübe	HC-K 10 PVD TiCN coated Highly wear-resistant coated milling grade with high cutting edge stability for fine machining of alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials and cast iron at medium cutting speeds. Low to medium depths of cut Low to medium chip load
LC610T	HC-K 10 PVD-TiAlN Al2Plus beschichtet Hochverschleißfeste beschichtete Fräsorte mit hoher Schneidkantenstabilität zur Feinbearbeitung von legierten und unlegierten Werkzeugstählen, hochfesten Werkstoffen, NE-Metallen und Grauguss mit höheren Schnittgeschwindigkeiten. Kleine bis mittlere Spannungstiefen Kleine bis mittlere Zahnvorschübe	HC-K 10 PVD TiAlN Al2Plus coated Highly wear-resistant coated milling grade with high cutting edge stability for fine machining of alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials, non-ferrous metals and cast iron at high cutting speeds. Low to medium depths of cut Low to medium chip load
LC610Q	HC-K 10 PVD- AL Cr N beschichtet Hochverschleißfeste beschichtete Fräsorte mit hoher Schneidkantenstabilität zur Feinbearbeitung von legierten und unlegierten Werkzeugstählen. Hohe Stabilität und Verschleißfestigkeit gerade bei extrem hoher Temperaturbelastung. Geeignet für die Trocken- und HSC-Bearbeitung bis 54 HRC. Kleine bis mittlere Spannungstiefen Kleine bis mittlere Zahnvorschübe	HC-K 10 PVD- AL Cr N coated Highly wear-resistant coated milling grade with high cutting edge stability for fine machining alloyed and unalloyed tool steels. High stability and wear-resistance specifically by high temperatures. Suitable for dry machining and high speed cutting up to 54 HRC. Low to medium depths of cut Low to medium chip load
LC620T	HC-K20 Feinkorn PVD-TiAlN Al2Plus beschichtet Hochverschleißfeste Sorte mit guter Zähigkeit für die Nass- und Trockenbearbeitung von Stahl, Stahlguss, Grauguss und NE-Metallen, bedingt geeignet für die Hartbearbeitung, mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten, mittlere Spannungstiefen, mittlere Zahnvorschübe	HC-K20 fine-grain PVD TiAlN Al2Plus coated Highly wear-resistant grade with high toughness for wet and dry machining of steel, cast steel, cast iron and non-ferrous metals. Suitable also for hard machining Medium to high cutting speeds Medium depths of cut, Medium tooth feeds
LC620Z	HC-K20 Feinkorn PVD-TiAlN AlX beschichtet Hochverschleißfeste Sorte mit guter Zähigkeit für die Nass- und Trockenbearbeitung von Stahl, Stahlguss, Grauguss und NE-Metallen, geeignet für die Hartbearbeitung, mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten, mittlere Spannungstiefen, mittlere Zahnvorschübe	HC-K20 fine-grain PVD TiAlN AlX coated Highly wear-resistant grade with high toughness for wet and dry machining of steel, cast steel, cast iron and non-ferrous metals. Suitable also for hard machining Medium to high cutting speeds Medium depths of cut, Medium chip load
LC630T	HC-K30 TiAlN Al2Plus beschichtet Hochverschleißfeste beschichtete Fräsorte mit hoher Schneidkantenstabilität zur Bearbeitung von legierten und unlegierten Werkzeugstählen, hochfesten Werkstoffen, Grauguss mit mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Mittlere Spannungstiefen Mittlere Zahnvorschübe	HC-K30 TiAlN Al2Plus coated Highly wear-resistant milling grade with high cutting edge stability for machining of alloyed and unalloyed tool steels, high-strength materials and cast iron at medium cutting speeds Medium depths of cut Medium chip loads
DP	Polykristalliner Diamant PKD Hochverschleißfeste unbeschichtete Fräsorte zur Bearbeitung von Aluminium, Bronze, NE Metallen, Faserverbundwerkstoffe, Kunststoffe, bedingt Keramik und Hartmetalle (weich, vorm Sintern) mit hohen Schnittgeschwindigkeiten Kleine bis mittlere Spannungstiefen	Polycrystalline diamond (PCD) Highly wear-resistant uncoated milling grade for machining of aluminium, bronze, non-ferrous metals, fibre-reinforced composite materials, plastics, certain ceramics and carbides (soft, prior to sintering) at high cutting speeds Low to medium depths of cut Low to medium chip load
BN	Kubisches Bornitrid CBN Sehr hochverschleißfeste, unbeschichtete Fräsorte zur Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen HRC>45, Grauguss mit hohen Schnittgeschwindigkeiten Kleine bis mittlere Spannungstiefen Kleine bis mittlere Zahnvorschübe	Cubical boron nitride (CBN) Very highly wear-resistant uncoated milling grade for machining of hardened materials with HRC>45, cast iron at high cutting speeds Low to medium depths of cut Low to medium chip load

LMT-Schneidstoffe für Gesenk- und Formenbau
LMT cutting materials for Mould and Die Industry

Schneid - stoffe Cutting material grades	Beschreibung der Schneidstoffe für den Gesenk- und Formenbau	Description of cutting materials for Mould and Die Industry
LW225	HW-P25 unbeschichtet Verschleißfeste, unbeschichtete Mehrbereichsorte mit guter Zähigkeit zum Nass- und Trockenfräsen von legierten Werkstoffen (Guss und zum Teil auch GGG) Moderate Schnittgeschwindigkeiten. Kleine bis mittlere Spannungstiefe Kleine bis mittlere Zahnvorschübe.	HW-P25 uncoated Wear-resistant, uncoated multiple-application material with high strength, for wet and dry milling of alloyed materials (cast iron, in some cases also nodular cast iron) Moderate cutting speeds Low to medium depths of cut Low to medium chip load
LW 240	HW-P40 unbeschichtet Zähste unbeschichtete Hartmetall-Sorte zur mittleren bis schweren Fräsbearbeitung von Stahl und Stahlguss. Niedrige bis mittlere Schnittgeschwindigkeit Mittlere bis hohe Spanungsquerschnitte Zum Nass- und Trockenfräsen	HW-P40 uncoated Extra-tough uncoated carbide grade for medium to heavy milling of steel and cast steel Low to medium cutting speeds Medium to high chip For wet and dry milling
LW 610	HW-K 10 Feinkorn unbeschichtet Hochverschleißfeste Fräsorte zur Bearbeitung von Grauguss, Al-Legierung und Nichteisenmetallen mit mittlerer bis höheren Schnittgeschwindigkeiten auch unter ungünstigen Betriebsbedingungen	HW-K 10 micro-grain uncoated Milling grade with high wear resistance for machining of grey cast iron, aluminium alloys, and non-ferrous metals at medium to higher cutting speeds, even under unfavourable machining conditions
LC225S	HC-P25 PVD-TiCN Plus beschichtet Hochverschleißfeste Mehrbereichsorte mit guter Zähigkeit zum Nass- und Trockenfräsen von Stahl, Stahlguss und Grauguss, hohe Schnittgeschwindigkeiten, kleine bis mittlere Spannungstiefe, kleine bis mittlere Zahnvorschübe	HC-P25 PVD-TiCN Plus coated Highly wear-resistant multiple-application grade with high toughness For wet and dry milling of steel, cast steel and cast iron High cutting speeds Low to medium cut depths Low to medium chip load
LC225T	HC-P25 PVD-TiAlN Al2Plus beschichtet Hochverschleißfeste Mehrbereichsorte mit guter Zähigkeit zum Nass- und speziell zum Trockenfräsen von Stahl, Stahlguss und Grauguss, sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten, kleine bis mittlere Spannungstiefe, kleine bis mittlere Zahnvorschübe	HC-P25 PVD TiAlN Al2Plus coated Highly wear-resistant multiple-application grade with high toughness For wet and dry milling of steel, cast steel and cast iron High cutting speeds Low to medium depths of cut Low to medium chip load
LC240S	HC-P40 PVD-TiCN Plus beschichtet Verschleißfeste Sorte mit hoher Zähigkeit zum Nass- und Trockenfräsen von Stahl, Stahlguss und Grauguss, mittlere Schnittgeschwindigkeit, mittlere bis hohe Spanungsquerschnitte, mittlere bis hohe Zahnvorschübe	HC-P40 PVD TiCN Plus coated Wear-resistant grade with high toughness for wet and dry milling of steel, cast steel and cast iron Medium cutting speeds Medium to high chip load
LC240T	HC-P40 PVD-TiAlN Al2Plus beschichtet Verschleißfeste Sorte mit hoher Zähigkeit zum Nass- und speziell zum Trockenfräsen von Stahl, Stahlguss und Grauguss mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit mittlere bis hohe Spanungsquerschnitte mittlere bis hohe Zahnvorschübe.	HC-P40 PVD TiAlN Al2Plus coated Wear-resistant grade with high toughness, for wet and in particular dry milling of steel, cast steel and cast iron Medium to high cutting speeds Medium to high load
LC280TT	HC-P40 PVD-TiAlN Al2Plus/TiN zweifach beschichtet Verschleißfeste Sorte mit hoher Zähigkeit und besonders stabile Schneidkanten-geometrie zum Nass- und speziell zum Trockenfräsen von Stahl und Stahlguss, instabile Bedingungen. mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeit höchste Spanungsquerschnitte, hohe Zahnvorschübe.	HC-P40 PVD TiAlN Al2Plus/TiN double coated Wear-resistant grade with high toughness and particularly stable micro-geometry, for wet and particular dry milling of steel and cast steel, unstable conditions Medium to high cutting speeds Highest chip load High chip load
LC603Z	HC-K03 PVD-TiAlN AlX beschichtet Extrem verschleißfeste Sorte, speziell geeignet zum Schliften von Kalt- und Warmarbeitsstahl, geeignet für die Hartbearbeitung und NE-Metalle, hohe Schnittgeschwindigkeit, kleine Spanungsquerschnitte, kleine bis mittlere Zahnvorschübe.	HC-K03 PVD-TiAlN AlX coated Extremely wear-resistant grade, particularly suitable for finishing of cold and hot forming tool steel. Suitable for hard machining. Also suitable for cast iron and non-ferrous metals High cutting speeds. Low chip-forming cross-sections Low to medium chip load