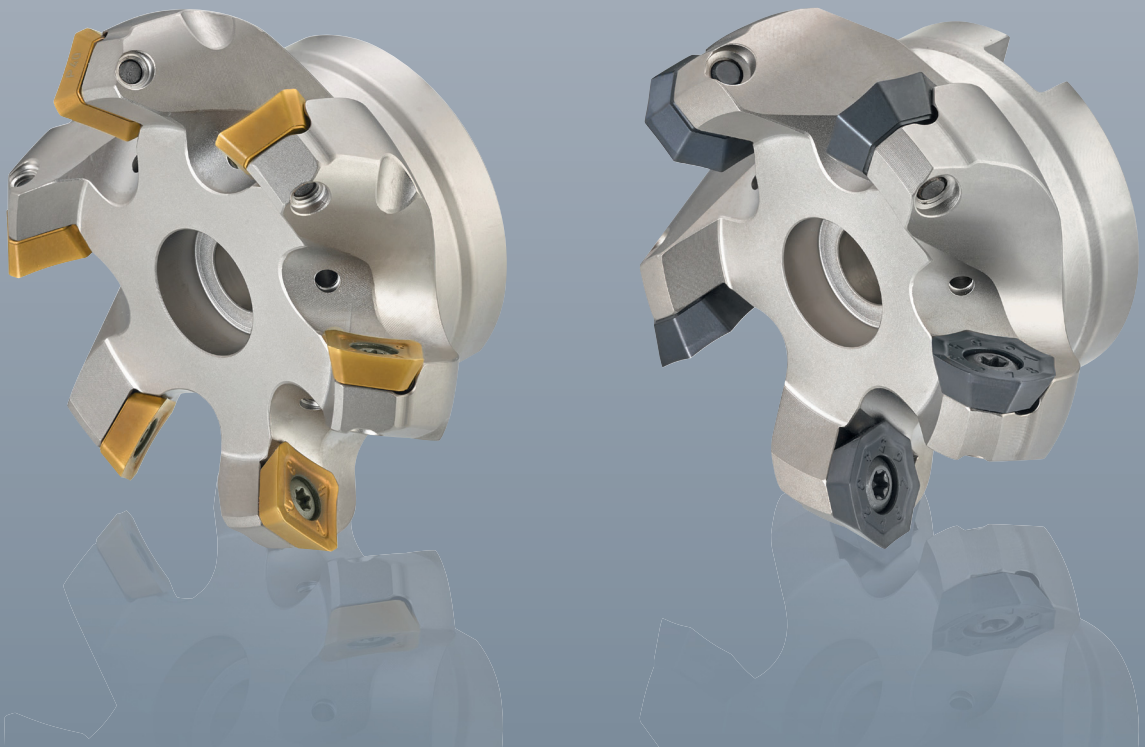


MultiFace H45 PRO4 & P45 PRO8

Weichschneidende Planfrässysteme für wirtschaftliche Prozesse
Smooth cutting face milling systems for cost-effective processes



Die wirtschaftliche Zerspanung von modernen Werkstoffen stellt immer komplexere Anforderungen an die Werkzeugsysteme. Mit dem MultiFace H45 PRO4 und dem MultiFace P45 PRO8 erweitert LMT Fette daher sein Produktprogramm um zwei leistungsfähige und wirtschaftliche Planfrässysteme.

Durch die (hoch)positive Anstellung der Wendeschneidplatten ergibt sich ein sehr weicher Zerspanungsprozess. Der Einsatzbereich dieser Systeme reicht von Schruppen bis Schlichten in unterschiedlichsten Werkstoffen. Für beste Resultate ist ein breites Programm an Schneidstoffen und Geometrien verfügbar.

Je nach Anforderung bieten die Systeme eine hohe Schnitttiefe bis 6 mm beim MultiFace H45 PRO4 oder eine hohe Schneidenzahl pro Wendeschneidplatte $N = 8$ beim MultiFace P45 PRO8.

Im Durchmesserbereich von 50 bis 160 mm bietet das Standardprogramm jeweils eine normale sowie feine Teilung.

The economical machining of modern materials puts more and more complex requirements on the machining tools. With the MultiFace H45 PRO4 and the MultiFace P45 PRO8, LMT Fette is expanding their product range with two powerful and cost-effective face milling systems.

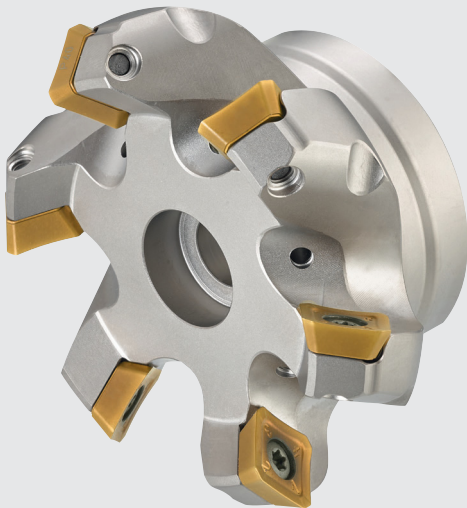
The (high) positive positioning of the indexable inserts results in a very smooth machining process. The possible fields of application of these systems are from roughing to finishing in various materials. For the best results, a wide range of cutting grades and geometries is available.

Depending on the requirements, the systems offer a high depth of cut up to 6 mm on MultiFace H45 PRO4 or a high number of cutting edges per insert $N = 8$ on MultiFace P45 PRO8.

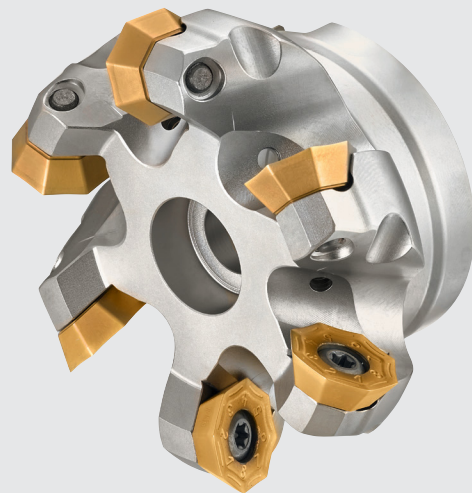
In the diameter range from 50 to 160 mm, the standard program contains normal and fine pitched types.

MultiFace H45 PRO4

- 20° Axialwinkel der Wendeschneidplatten für geringe Zerspanungskräfte und weichen Schnitt
- Schnitttiefen bis 6 mm bei 4-fach nutzbarer Wendepatte für hohes Zeitspanvolumen
- Geometrien für die Bearbeitung von ISO-P, ISO-K, ISO-M, ISO-S und ISO-N
- 20° axial angle of the insert for reduced machining forces and smooth cutting
- Depth of cut up to 6 mm with 4 times operable inserts for high chip volumes
- Geometries for the machining of ISO-P, ISO-K, ISO-M, ISO-S and ISO-N



Produktprogramm ab Seite 3
Program on Page 3



MultiFace P45 PRO8

- 15° Axialwinkel der Wendeschneidplatten für geringe Zerspanungskräfte und weichen Schnitt
- Schnitttiefen bis 4 mm bei 8-fach nutzbarer Wendepatte für niedrige Kosten pro Schneide
- Geometrien für die Bearbeitung von ISO-P, ISO-K, ISO-M und ISO-S
- 15° axial angle of the insert for reduced machining forces and smooth cutting
- Depth of cut up to 4 mm with 8 times operable inserts for low cost per cutting edge
- Geometries for the machining of ISO-P, ISO-K, ISO-M and ISO-S

Produktprogramm ab Seite 7
Program on Page 7

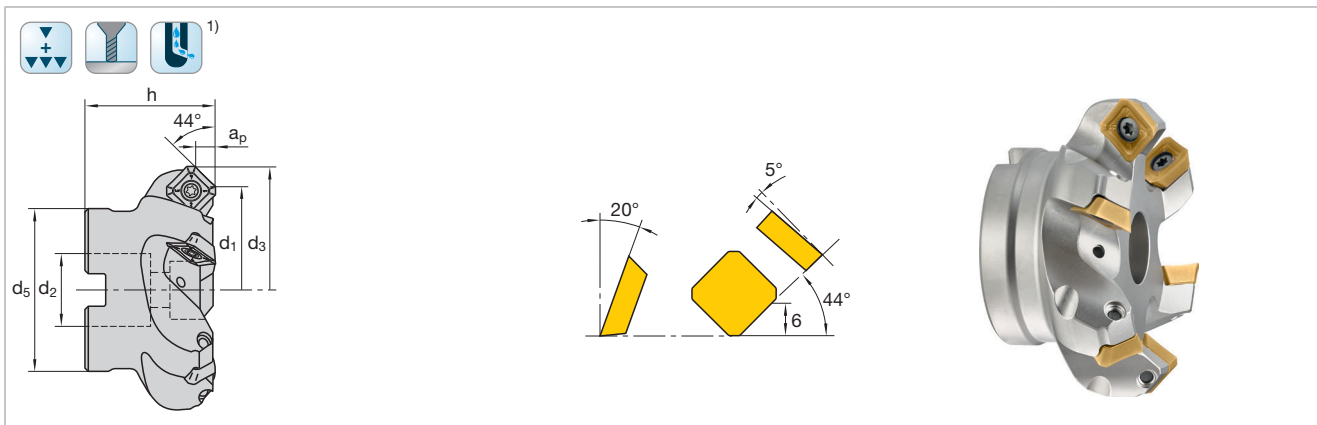
© by LMT Tool Systems GmbH

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieses Kataloges. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen. Bildquellen: studio thomas schmitz; Maschinenbau Bleckede GmbH, Bleckede

© by LMT Tool Systems GmbH

This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All rights reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this catalog. We reserve the right to make technical changes. The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.

Sources: studio thomas schmitz; Maschinenbau Bleckede GmbH, Bleckede



Katalog-Nr. Cat.-No.									FMH45		
d ₁	d ₃	h	d ₂	d ₅	z	a _{p max}	Ident No.	LMT-Code			
50	64	40	22	40	4	6	7220286	FMH45 S12.050AN-I	SE.. 12..	1045131	1048335 T15
50	64	40	22	40	5	6	7220292	FMH45 S12.050AN-IF			
63	77	40	22	50	5	6	7220287	FMH45 S12.063AN-I			
63	77	40	22	50	6	6	7220293	FMH45 S12.063AN-IF			
80	94	50	27	60	6	6	7220288	FMH45 S12.080AN-I			
80	94	50	27	60	8	6	7220294	FMH45 S12.080AN-IF			
100	114	50	32	75	7	6	7220289	FMH45 S12.100AN-I			
100	114	50	32	75	10	6	7220295	FMH45 S12.100AN-IF			
125	139	63	40	90	8	6	7220290	FMH45 S12.125AN-I			
125	139	63	40	90	12	6	7220296	FMH45 S12.125AN-IF			
160	174	63	40	130	10	6	7220291	FMH45 S12.160AN			
160	174	63	40	130	16	6	7220297	FMH45 S12.160AN-F			

¹⁾ IK Ø 50–125 mm
 IC Ø 50–125 mm

Schnittwertempfehlungen auf Seite 10
 Cutting data recommendations on page 10



Planfräsoperation Kupferblock
Face milling operation on copper block


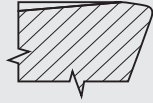

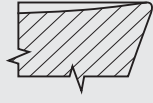
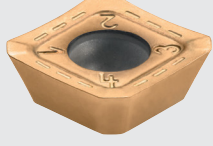
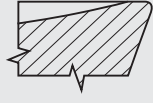

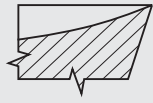
Werkzeug Tool:
 MultiFace H45 PRO4 (Ident No. 7220291),
 Ø 160, z = 10

Werkstoff Material:
 Kupfer Copper

Wendepatte Insert:
 SEHT 1204AFEN-ALC in LWN10M (Ident No. 7251435)

Schnittwerte Cutting data:
 $v_c = 370 \text{ m/min}$ $a_p = 3 \text{ mm}$
 $n = 736 \text{ min}^{-1}$ $a_e = 102 \text{ mm}$
 $f_z = 0,3 \text{ mm}$

Ergebnis Result:
 Reduzierte Spindellast ermöglicht Nutzung eines größeren
 Werkzeugdurchmessers. Doppeltes Zeitspanvolumen und 50 %
 höherer Standzeit.
 Reduced spindle load enables use of bigger diameter.
 Doubled Chipping volume and 50 % longer tool life.

	<p>Merkmale:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Höchste Schneidkantenstabilität ■ Für ungünstige Bearbeitungsbedingungen ■ Negative Schutzfase mit Schneidkantenverrundung 	<p>Features:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Very stable geometry ■ For challenging applications ■ Negative chamfer with edge preparation 	<p>Spanformstufen Chip-breaker</p>  <p>-SN</p>
	<p>Merkmale:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Leichtscheidende Geometrie zur Reduzierung der Zerspankräfte ■ Für gute Bearbeitungsbedingungen ■ 8° Spanwinkel und Schneidkantenverrundung 	<p>Features:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Soft-cutting geometry ■ For uncomplicated applications ■ Additional 8° chipping angle with edge preparation 	<p>Spanformstufen Chip-breaker</p>  <p>-BM</p>
	<p>Merkmale:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Universelle Geometrie für ein breites Anwendungsfeld ■ Für mittlere Bearbeitungsbedingungen ■ 15° Spanwinkel und negative Schutzfase mit Schneidkantenverrundung 	<p>Features:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Universal geometry ■ For cross-section applications ■ Additional 15° chipping angle with edge preparation 	<p>Spanformstufen Chip-breaker</p>  <p>-BMS</p>
	<p>Merkmale:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Geometrie zur Aluminiumbearbeitung ■ Geschliffene Wendeschneidplatten mit polierter Spanfläche ■ 20° Spanwinkel ■ Optional verrundete und beschichtete Ausführung (AFEN-ALC) 	<p>Features:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Aluminum geometry ■ Grinded insert with polished top ■ Additional 20° chipping angle ■ optional with edge preparations and coating (AFEN-ALC) 	<p>Spanformstufen Chip-breaker</p>  <p>-ALC</p>

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.							Für Fräser For cutter Cat-No.
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	ISO-Code	l	d	s	d ₁	r	LCP40M	LCPK30M	LCM45M	LCMS35M	LCKP10M	LCN10M	LWN10M	
 N = 4	SEKT 1204 AFSN	12,7	12,7	4,76	4,4	-	7219983	7219984	7219985		7219986			FMH45
 N = 4	SEKT 1204 AFEN-BM	12,7	12,7	4,76	4,4	-	7219987		7219988					FMH45
 N = 4	SEKT 1204 AFSN-BMS	12,7	12,7	4,76	4,4	-	7219989			7219990				FMH45
 N = 4	SEHT 1204 AFFN-ALC	12,7	12,7	4,76	4,4	-						7219991	FMH45	
	SEHT 1204 AFEN-ALC	12,7	12,7	4,76	4,4	-					7251435			

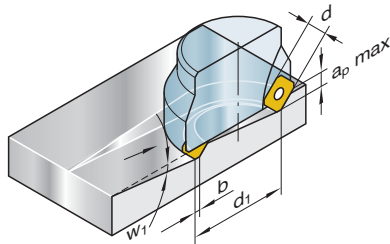
■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Alternative

■	■	□	□											P
□		■	■											M
		□							■					K
											■	■		N
									■					S
														H

Tauchfräsen

Ramping

Schrägungswinkel W_1 max. beim Tauchfräsen (Ramping)
Bevel angle W_1 max. for plunge milling "ramping"



Werkzeug Tool	FMH45	FMP45
Wendeschneidplatte Insert	SEKT 1204	OEKT 0605
a_p max (mm)	6	4
T_{max} (mm)	5	3
d_1 mm	W_1 max Grad Degree	
50	7	5
63	5	3,5
80	4	2,5
100	3	2
125	2,5	1,5
160	2	1

T_{max} : innere Schnitttiefe
inner cutting depth



Planfräsoperation Wärmetauscher
Face milling operation on heat-exchanger

Werkzeug Tool:

MultiFace H45 PRO4 (Ident No. 7220289)
 \varnothing 100, $z = 7$

Werkstoff Material:

Austenitische Cr-Ni-Stahl Austenitic Cr-Ni-Steel
(1.4301; ~ 700 N/mm²)

Wendepatte Insert:

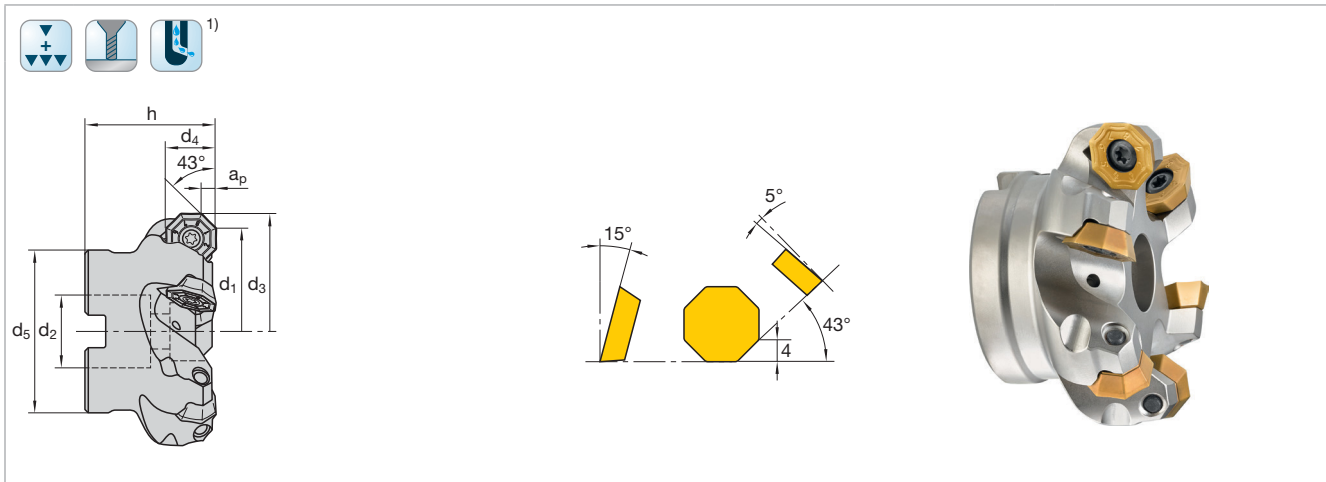
SEKT 1204AFEN-BM in LCM45M (Ident No. 7219988)

Schnittwerte Cutting data:

$v_c = 188$ m/min $a_p = 1$ mm
 $n = 600$ min⁻¹ $a_e = 75$ mm
 $f_z = 0,14$ mm

Ergebnis Result:

Um 33 % höheres Zeitspanvolumen bei 25 % höherer Standzeit.
Increased chipping volume by 33 % and 25 % higher tool life.



Katalog-Nr. Cat.-No.									FMP45			
d ₁	d ₃	h	d ₂	d ₅	z	a _{p max}	Ident No.	LMT-Code				
50	60	40	22	40	4	4	7220260	FMP45 006.050AN-I	OEKT 06...	1045777	1048844 T20	
50	60	40	22	40	5	4	7220266	FMP45 006.050AN-IF				
63	73	40	22	50	5	4	7220261	FMP45 006.063AN-I				
63	73	40	22	50	6	4	7220267	FMP45 006.063AN-IF				
80	90	50	27	60	6	4	7220262	FMP45 006.080AN-I				
80	90	50	27	60	8	4	7220268	FMP45 006.080AN-IF				
100	110	50	32	75	7	4	7220263	FMP45 006.100AN-I				
100	110	50	32	75	10	4	7220269	FMP45 006.100AN-IF				
125	135	63	40	90	8	4	7220264	FMP45 006.125AN-I				
125	135	63	40	90	12	4	7220270	FMP45 006.125AN-IF				
160	170	63	40	130	10	4	7220265	FMP45 006.160AN				
160	170	63	40	130	15	4	7220271	FMP45 006.160AN-F				

¹⁾ IK Ø 50–125 mm
 IK Ø 50–125 mm

Schnittwertempfehlungen ab Seite 10
 Cutting data recommendations starting page 10



Planfräsoperation Gegenklappe
Face milling operation on copper block

Werkzeug Tool:
 MultiFace P45 PRO8 (Ident No. 7220267)
 Ø 63 mm, z = 6

Werkstoff Material:
 Kaltarbeitsstahl Cold work steel
 (1.2842; ~1000 N/mm²)

Wendepatte Insert:
 OEKT 0605AFSN in LCPK30M (Ident No. 7212189)

Schnittwerte Cutting data:
 v_c = 240 m/min a_p = 2 mm
 n = 1200 min⁻¹ a_e = 1–48 mm
 f_z = 0,15 mm

Ergebnis Result:
 Um 30 % höheres Zeitspanvolumen bei 50 % höherer Standzeit.
 Increased chipping volume by 30 % and 50 % higher tool life.



OEKT 0605 AF-SN

Merkmale:

- Höchste Schneidkantenstabilität
- Für ungünstige Bearbeitungsbedingungen
- Negative Schutzfase mit Schneidkantenverrundung

Features:

- Very stable geometry
- For challenging applications
- Negative chamfer with edge preparation

Spanformstufen
Chip-breaker



-SN



OEKT 0605 AFEN-BM

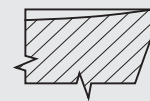
Merkmale:

- Leichtschneidende Geometrie zur Reduzierung der Zerspankräfte
- Für gute Bearbeitungsbedingungen
- 8° Spanwinkel und Schneidkantenverrundung

Features:

- Soft-cutting geometry
- For uncomplicated applications
- Additional 8° chipping angle with edge preparation

Spanformstufen
Chip-breaker



-BM



OEKT 0605 AFEN-BMS

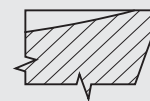
Merkmale:

- Universelle Geometrie für ein breites Anwendungsfeld
- Für mittlere Bearbeitungsbedingungen
- 15° Spanwinkel und negative Schutzfase mit Schneidkantenverrundung

Features:

- Universal geometry
- For cross-section applications
- Additional 15° chipping angle with edge preparation

Spanformstufen
Chip-breaker



-BMS

							Schneidstoffsorten Cutting materials Ident No.							Für Fräser For cutter Cat-No.
N = Anzahl der Schneidkanten N = Number of cutting edges	ISO-Code	l	d	s	d ₁	r	LCP40M	LCPK30M	LCM45M	LCMS35M	LCKP10M	LCN10M	LWN10M	
 N = 8	OEKT 0605 AESN	6	15,88	5,56	5,5	-	7212188	7212189	7212190		7212191			FMP45
 N = 8	OEKT 0605 AEEN-BM	6	15,88	5,56	5,5	-	7212192		7212193					FMP45
 N = 8	OEKT 0605 AESN-BMS	6	15,88	5,56	5,5	-	7212194			7212195				FMP45
■ = Hauptanwendung First choice □ = Nebenanwendung Alternative							■	■	□	□	□			P
							□		■	■				M
								□			■			K
														N
										■				S
														H

MultiFace H45 PRO4 | P45 PRO8
Schnittwertempfehlungen
Cutting data recommendations

	Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	Rm/UTS (N/mm²)	DIN Bezeichnung Neu DIN Description New
P	Unlegierter Baustahl + Automatenstahl	Plain carbon steel + free cutting steel	1.0570	St52-3	-700	S355J2G3
			1.1730	C45	-800	C45U
			1.0715	9SMn28	-700	11SMn30
			1.1191	Ck45	500-950	C45E
			1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4
			1.8159	51CrV4		51CrV4
	Stahlguss	Cast steel	1.0416	GS40	-950	GS40
	Einsatzstahl	Case hardening steel	1.7131	16MnCr5	-950	16MnCr5
	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006	X10Cr13	500-950	X12Cr13
			1.4104	X12CrMoS17		X14CrMoS17
			1.4122	X35CrMo17		X39CrMo17-1
	Vergütungsstahl, hochfest	Heat-treatment steel, high strength	1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4
			1.6580	30CrNiMo8		30CrNiMo8
	Nitrierstahl, vergütet	Nitriding steel, heat treated	1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6
			1.2344	X40CrMoV5.1	-900	X40CrMoV5-1
	Werkzeugstahl	Tool steel	1.2311	40CrMnMo7	-1100	40CrMnMo7
1.2312			40CrMnNiMoS8.6	-1150	40CrMnNiMoS8-6	
1.2316			X38CrMo16	-1100	X38CrMo16	
1.2738			45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4	
1.2343			X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1	
1.2379			X155CrVMo12 1	-950	X153CrMoV12-1	
1.2358			60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5	
1.2080			X210Cr12	950-1400	X210Cr12	
1.2714			55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7	
M	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, austenitisch	Stainless steel, austenitic	1.4301	X2CrNiMo17-12-2	500-950	X5CrNiMo18-10
			1.4404	X6CrNiMoTi17-12-2		X2CrNiMo17-12-2
			1.4571	X10CrNiMoTi18		X10CrNiMoTi18
	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, martensitisch aushärtbar	Stainless steel, martensitic steel	1.2709	X3NiCoMoTi18-9-5	800-1000	X3NiCoMoTi18-9-5
			1.4542	X5CrNiCuNb16-4		X5CrNiCuNb16-4
1.4568	X7CrNiAl17-7		X7CrNiAl17-7			
K	Grauguss	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 120-260 HB)	EN-GJI-250
	Legierter Grauguss	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr35 2	150-250 160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2
	Sphäroguss	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800	EN-GJS-600-3
			0.7070	GGG70L	120-310 HB)	EN-GJS-700-2U
	Temperguss	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 150-280 HB)	EN-GJMB-550-4
N	Aluminium-Legierungen, kurzspanend	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi12	-400	G-IGK-AlSi12
	Aluminium-Legierungen, langspanend	Aluminium alloys, long chipping	3.3535	AlMg3	-550	AlMg3
			3.4365	AlZnMgCu1,5		AlZnMgCu1,5
	Kupfer-Legierungen, kurzspanend	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	-500	CuZn40Pb2
	Kupfer-Legierungen, langspanend	Copper alloys, long chipping	2.0320	MS63	300-500	CuZn37
			2.0975	CuAl10Ni		CuAl10Fe5Ni5-C
	Thermoplaste	Thermoplastics		PVC	40-70	PVC
Duroplaste	Duroplastics		Bakelit, Melamin	20-40	Bakelit, Melamin	
S	Titan-Legierungen, mittelfest	Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn2,5	-950	TiAl5Sn2-5
			3.7164	TiAl6V4		Ti6AlV4
	Titan-Legierungen, hochfest	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	TiAl6V6Sn2
	Nickelbasis-Legierungen, mittelfest	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	NiCr12Al6MoNb
Nickelbasis-Legierungen, hochwarmfest	Heat resistant nickel based alloys, high strength	2.4668	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	Inconel 718 NiCr19Fe19Nb5Mo3	

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.

HM-Sorte Carbide grade		Vorschub pro Zahn Feed per tooth f_z (mm/min)					
		Schruppen Roughing 			Schlichten Finishing 		
		v_c (m/min)	f_z (mm/z)	a_p SE max 6 OE max 4	v_c (m/min)	f_z (mm/z.)	a_p
LCP40M LCPK30M	150-250 180-280	0,20-0,40 0,15-0,30	3,0-6,0	180-300 200-320	0,08-0,20 0,08-0,15	0,2-2,0	
LCP40M LCPK30M	150-250 180-280	0,20-0,40 0,15-0,30	3,0-6,0	100-250 130-280	0,08-0,15 0,08-0,10	0,2-2,0	
LCP40M	150-250	0,20-0,40	3,0-6,0	180-300	0,08-0,20	0,2-2,0	
LCP40M	100-200	0,20-0,40	3,0-6,0	180-300	0,08-0,15	0,2-2,0	
LCP40M LCPK30M	100-200 130-220	0,20-0,40 0,15-0,30	3,0-6,0	150-250 180-300	0,08-0,15 0,08-0,10	0,2-2,0	
LCP40M LCPK30M	100-200 130-220	0,20-0,40 0,15-0,30	3,0-6,0	150-250 180-300	0,08-0,15 0,08-0,10	0,2-2,0	
LCP40M LCPK30M	100-200 130-220	0,20-0,40 0,15-0,30	3,0-6,0	150-250 180-300	0,08-0,15 0,08-0,10	0,2-2,0	
LCP40M LCPK30M	100-200 130-220	0,15-0,35 0,15-0,30	3,0-6,0	150-250 180-300	0,08-0,15 0,08-0,10	0,2-2,0	
LCM45M LCMS35M	80-120 160-220	0,15-0,25	1,0-3,0	80-120 160-240	0,05-0,15	0,2-1,0	
LCM45M LCMS35M	60-100 160-220	0,20-0,40	1,0-3,0	60-100 160-240	0,05-0,15	0,2-1,0	
LCKP10M	100-240	0,10-0,35	3,0-6,0	200-260	0,10-0,20	0,2-2,0	
LCKP10M	100-180	0,10-0,35	3,0-6,0	160-200	0,10-0,20	0,2-2,0	
LCKP10M	100-160	0,10-0,35	3,0-6,0	140-180	0,10-0,20	0,2-2,0	
LCKP10M	100-200	0,10-0,35	3,0-6,0	160-220	0,10-0,20	0,2-2,0	
LCN10M	400	0,30-0,40	3,0-6,0	400	0,10-0,20	0,2-2,0	
LWN10M	500-1000	0,30-0,40	3,0-6,0	500-1000	0,10-0,20	0,2-2,0	
LWN10M LCN10M	150-300	0,30-0,40	3,0-6,0	200-350	0,10-0,20	0,2-2,0	
LWN10M LCN10M	250-500	0,30-0,40	3,0-6,0	300-500	0,10-0,20	0,2-2,0	
LWN10M	180-300	0,30-0,40	3,0-6,0	200-400	0,10-0,20	0,2-2,0	
LWN10M	200-250	0,30-0,40	3,0-6,0	200-250	0,10-0,20	0,2-2,0	
LCMS35M	40-80	0,05-0,15	1,0-2,5	40-80	0,05-0,10	0,2-1,0	
LCMS35M	20-60	0,05-0,15	0,5-2,0	30-60	0,05-0,10	0,2-1,0	
LCMS35M	30-80	0,05-0,15	1,0-2,5	40-80	0,05-0,10	0,2-1,0	
LCMS35M	30-80	0,05-0,15	1,0-2,5	40-80	0,05-0,10	0,2-1,0	

Nassbearbeitung, auf ausreichende Emulsionszuführung achten
Wet machining, sufficient emulsion volume required

Trockenbearbeitung, Pressluftkühlung ist vorteilhaft
Dry machining, air-blast cooling is advantageous



Wir sind weltweit für Sie da!
Nehmen Sie Kontakt zu uns und unseren Experten auf: www.lmt-tools.com

We are committed to you worldwide!
Contact us and our experts: www.lmt-tools.com