

Anwenderrichtlinie Schneidstoffe

application data recommendation

Grundsubstrate: basic substrates:

K10F

Universell einsetzbares Feinkorn-Hartmetall mit guter Verschleißfestigkeit. Unbeschichtet geeignet für Anwendungen mit niedrigen und mittleren Schnittgeschwindigkeiten sowie für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen.

all purpose micrograin carbide with good abrasion resistance. uncoated for applications with low or medium cutting speeds and machining of non-ferrous materials.

CBN

Zähe CBN-Sorte für Anwendungen mit niedrigen Schnittgeschwindigkeiten. Geeignet für gehärtete Stähle, unterbrochene Schnitte und Grauguss.

ductile CBN grade for application with lower cutting speed. suitable for hardened steel, interrupted cuts and cast iron.

Standardbeschichtungen: standard coatings:

CN45F

Universell einsetzbare PVD-TIN-Beschichtung. Diese Allround-Sorte ist geeignet für niedrige und mittlere Schnittgeschwindigkeiten mit Einschränkungen bei NE-Metallen

all purpose PVD-TIN coating. this all round grade is suitable for low and medium cutting speeds with restrictions on non-ferrous materials.

AL41F

Sehr universell einsetzbare TIALN-Beschichtung mit hoher Temperaturbeständigkeit bei hoher Härte. Sehr gut geeignet auch für NE-Metalle.

very universal TIALN coating with a high resistance to high temperature and hardness. very suitable also for non-ferrous metals.

Sonderbeschichtungen: * special coatings: *

CN5F

Beschichtung für die Bearbeitung von Stählen und NE-Metallen bei mittleren und niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.

coating for the processing of steel and non-ferrous materials with medium or low cutting speed.

XC

Beschichtung für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien sowie für die Hartzerspanung >52 HRC

coating for difficult to machine materials and for hardmachining >52HRC.

AC60F

AlCr basierte Hochleistungsschicht mit hoher Oxidationsbeständigkeit, Verschleißfestigkeit und Warmhärte vor allem beim Fräsen.

AlCr based high performance coating with high oxidation resistance, wear resistance and hot hardness resistance especially for milling.



Anwenderrichtlinie Schneidstoffe

application data recommendation



HC1F	AlCr basierte sehr glatte Hochleistungsschicht mit hoher Oxidationsbeständigkeit, Verschleißfestigkeit und Warmhärte vor allem beim Drehen.	<i>AlCr based high performance coating with high oxidation resistance, wear resistance and hot hardness resistance especially for turning.</i>
PD2F	Beschichtung für universellen Einsatz bei niedrigen und mittleren Schnittgeschwindigkeiten.	<i>coating for universal use with medium and low cutting speed.</i>
PD3E	Zähe Spezialbeschichtung mit großer Schichtdicke für sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe sowie unterbrochene Schnitte.	<i>tough coating with thick coating layer for very high cutting speed and feed as well as interrupted cuts.</i>
C41C	Sehr glatte TIALN-Beschichtung für die Hochleistungszerspanung in allen Materialien.	<i>very smooth TIALN coating for high performance machining with all materials.</i>
AS2F	Beschichtung für die Bearbeitung von Aluminium, Al-Legierungen und NE-Metallen.	<i>coating for machining aluminium, alloys and non-ferrous metals.</i>
XC2A	Beschichtung mit einer excellenten Warmhärte, Oxidationsbeständigkeit und thermischen Isolationsfähigkeit. Ideal für die Hartzerspannung >60 HRC.	<i>coating with excellent hot hardness, high oxidation resistance and thermal insulation capacity. perfect for hard machining > 60 HRC.</i>

***) Beschichtung nur auf Anfrage**

**) coating only on request*