

# Sorten

## Beschichtete Sorten für die Drehbearbeitung

### ► SP150

Die Sorte SP150 ist besonders verschleißfest und eignet sich hervorragend für **hohe Schnittgeschwindigkeiten bei der Fein- und Fertigbearbeitung** sowie **leichter Schruppbearbeitung von Stahl und Guss**. Die Sorte SP150 ist CVD beschichtet mit Titancarbid, Aluminiumoxyd und Titanitrid (MT-TiC/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/TiN), Farbe: goldgelb. ISO-Anwendungsbereich ist: P05-P25, K05-K20.

### ► SP250

Die Sorte SP250 eignet sich besonders für **hohe Schnittgeschwindigkeiten bei der Bearbeitung von Stahl**. Die Sorte SP250 besitzt eine sehr gute Zähigkeit, so dass sie auch für viele **Schruppbearbeitungen** eingesetzt werden kann. Die Sorte SP250 ist CVD beschichtet mit Titancarbid, Aluminiumoxyd und Titanitrid (MT-TiC/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/TiN), Farbe: goldgelb. ISO-Anwendungsbereich: P10-P30, K10-K25.

### ► SP350

Die Sorte SP350 ist besonders zäh und widerstandsfähig bei Schlagbeanspruchung und eignet sich für **schwere Schruppbearbeitung und unterbrochenem Schnitt bei Stahl und rostfreiem Stahl**. Es ist die **sichere Sorte bei harten Arbeitsbedingungen**. Die Sorte SP350 ist CVD beschichtet mit Titancarbid, Titancarbonitrid und Titanitrid (MT-TiC/TiCN/TiN), Farbe: goldgelb. ISO-Anwendungsbereich: P15-P35, M20-M30.

### ► SP9020/PV9030

Die Sorten SP9020/PV9030 eignen sich für die **Bearbeitung von rostfreien Stählen bei hoher Geschwindigkeit**. Ein spezielles Substrat mit überragender Kantenfestigkeit und besonders guter thermischer Stabilität ergibt eine **lange Standzeit**. CVD-Beschichtung (MT-TiC/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/TiN), ISO-Anwendungsbereich: M10-M20/M25 – M35.

### ► PV5300

Die Sorte PV 5300 eignet sich zur **Bearbeitung von Stahl, rostfreien Stählen, Guss und hitzebeständigen Stählen**. Die Sorte zeichnet sich durch einen besonders **großen Anwendungsbereich** aus. PVD-TiN-Beschichtung. ISO-Anwendungsbereich: P40-P50, M30-M40, K25-K35, S25-S35. **Die Sorte eignet sich für die Dreh- und Fräsbearbeitung**.

### ► PV8110

Die Sorte PV8110 eignet sich für die **Bearbeitung von rostfreien Stählen sowie hitzebeständigen und schwierig zu bearbeitenden Stählen**. Die Sorte PV8110 ermöglicht **hohe Schnittgeschwindigkeiten** bei der Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Die spezielle Hartfilmbeschichtung gewährleistet eine **lange Lebensdauer** der Schneidplatte bei der Bearbeitung von rostfreien Stählen und hitzebeständigen Stählen. PVD-TiAlN-Beschichtung. ISO-Anwendungsbereich: S10-S20, M05-M10.

### ► PC110

Für die **Zerspanung von rostfreien Stählen**. Spezielles Feinkornsubstrat. PVD-TiN-Beschichtung. ISO-Anwendungsbereich: M05-M15.

### ► PC125

Spezielles Feinkornsubstrat geeignet für die **Stahl- und Gussbearbeitung**. PVD-TiN-Beschichtung. ISO-Anwendungsbereich: P15-P25, K10-K20.

## Cermet für die Fertigbearbeitung

### ► CT200

Die Sorte CT200 ist unbeschichtet und eignet sich für die **Normal- und Fertigbearbeitung von Stahl und niedrig legierten Stählen**. ISO-Anwendungsbereich: P05-P20.

## Unbeschichtete Sorten für die Fräsbearbeitung

### ► P30

Die Sorte P30 eignet sich für die **Normal- und Fertigbearbeitung von Stahl**.

### ► K20M

Die Sorte K20M eignet sich besonders für die **Gussbearbeitung**.

## Beschichtete Sorten für die Fräsbearbeitung

### ► SP7200

Die Sorte SP7200 ist für die **Fräsbearbeitung von Stahl** geeignet und zeichnet sich durch besonders hohe Standzeit aus. Die Sorte SP7200 ist CVD beschichtet mit Titancarbid, Titancarbonitrid und Titanitrid (MT-TiC/TiCN/TiN), Farbe: goldgelb. ISO-Anwendungsbereich: P20-P30, M15-M25.

### ► SP7300

Die Sorte SP7300 ist **universell einsetzbar** und eignet sich besonders für die **Universal- und Schruppbearbeitung von Stahl**. Es ist eine **sichere Sorte, auch bei harten Arbeitsbedingungen**. SP7300 ist CVD beschichtet mit Titancarbid, Titancarbonitrid und Titanitrid (MT-TiC/TiCN/TiN), Farbe: goldgelb. ISO-Anwendungsbereich: P25-P40, M20-M30.

## Unbeschichtete Sorte für die Bearbeitung von Aluminium

### ► K10

Die Sorte K10 eignet sich für die **Aluminiumbearbeitung beim Drehen und Fräsen**.

## CBN-Sorten

### ► CBN120

für gehärteten Stahl bei kontinuierlichem Schnitt.

### ► CBN130

für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Guss bei unterbrochenem Schnitt.

### ► CBN320

für gehärteten Stahl bei kontinuierlichem Schnitt, Gussbearbeitung auch bei unterbrochenem Schnitt.

## Sorten für Polykristalline-Diamant-Wendeschneidplatte (PKD)

### ► PKD260

Große Abriebfestigkeit bei der Bearbeitung von **Aluminiumlegierungen mit weniger als 13% Silizium**. Geeignet für die Bearbeitung von Aluminium, gesinteter Keramik, Graphit, Kupferlegierungen, Kunststoffen, Holzverbundwerkstoffen.

### ► PKD270

Große Verschleißfestigkeit bei unterbrochenem Schnitt und bei der Schruppbearbeitung von **Aluminiumlegierungen mit mehr als 13% Silizium**. Geeignet für die Bearbeitung von Aluminium, gesinteter Keramik, Verbundwerkstoffen und anderen hochabrasiven Materialien.

## Sorten für Keramik-Wendeschneidplatten aus Aluminiumoxyd

### ► CK130

Die Sorte CK130 ist eine Mischkeramik aus Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> plus TiC plus TiCN. Die Wendeschneidplatte eignet sich zur **Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Grauguss**. Die Wendeschneidplatten aus Mischkeramik werden **ohne Kühlflüssigkeit eingesetzt**.

### ► CK720

Die Sorte CK720 ist eine Siliziumnitrid-Keramik. Diese Sorte zeichnet sich durch eine besonders **hohe Zähigkeit** aus. Sie eignet sich zur **Bearbeitung von Gusseisen bei stark unterbrochenem Schnitt**.

### ► CK740

Die Sorte CK740 ist eine Siliziumnitrid-Keramik. Diese Sorte zeichnet sich durch eine besonders **hohe Verschleißfestigkeit** aus. Sie eignet sich zur **Bearbeitung von Gusseisen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten**.