

SPÅNBRYTARE

PP

fin



GP

fin



HQ

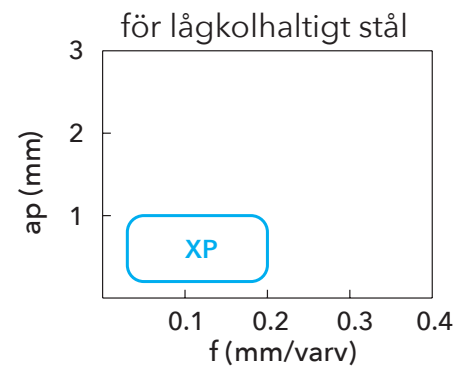
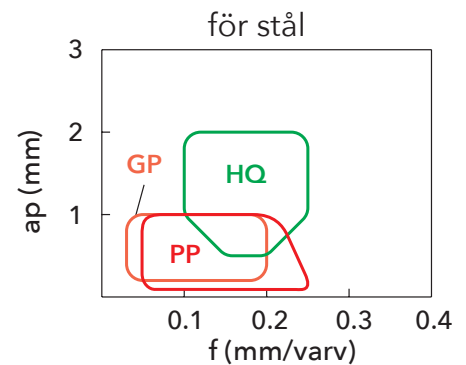
fin-medel



för lågkolhaltigt stål

XP

fin



SORTER

CVD-belagd hårdmetall

- CA510 (CA5505)** Hög skärhastighet och lång livslängd vid ej intermittent och stabil bearbetning.
- CA515 (CA5515)** Lätt intermittent och stabil bearbetning.
- CA525 (CA5525)** Första val vid bearbetning med hårdmetall. Intermittent bearbetning.
- CA530 (CA5535)** Hög matning och kraftigt intermittent bearbetning.

PVD-belagd hårdmetall

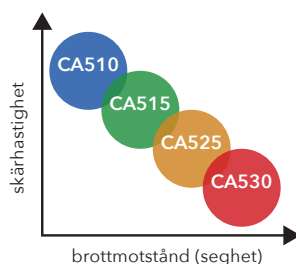
- PR930** Låg skärhastighet. Ej intermittent bearbetning.
- PR1425** Hög skärhastighet och lång livslängd vid lätt intermittent och stabil bearbetning.
- PR1535** Medel till grov bearbetning. Intermittent bearbetning.

Obelagd cermet (utmärkt ytfinhet)

- TN610 (TN6010)** Hög skärhastighet och lång livslängd vid ej intermittent och stabil bearbetning.
- TN620 (TN6020)** Första val vid bearbetning med obelagd cermet. Lätt intermittent och stabil bearbetning.

PVD-belagd cermet (utmärkt ytfinhet)

- PV710 (PV7010)** Hög skärhastighet och lång livslängd vid ej intermittent och stabil bearbetning.
- PV720 (PV7025)** Första val vid bearbetning med cermet. Lätt intermittent och stabil bearbetning.



hög [Vc=150-200m/min]	PR1425		
medel [Vc=75-150m/min]			
låg [Vc<75m/min]	PR930		PR1535
	ej intermittent	lätt intermittent	intermittent

