

SPÅNBRYTARE

GP

fin



HQ

fin-medel



för lågkolhaltigt stål

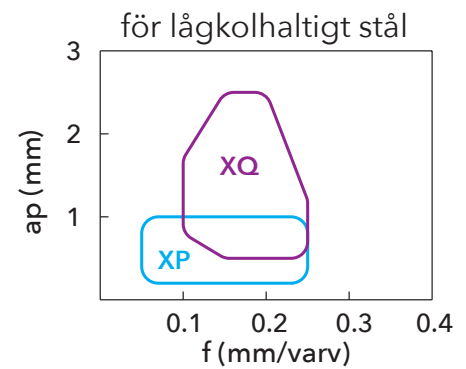
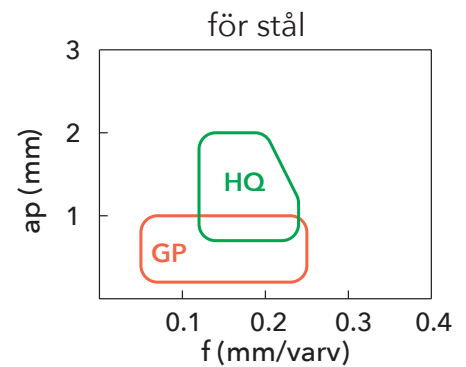
XP

fin



XQ

fin-medel



SORTER

CVD-belagd hårdmetall

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

PVD-belagd hårdmetall

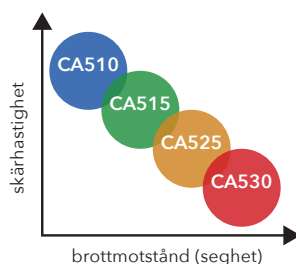
- PR930** Låg skärhastighet. Ej intermitternt bearbetning.
- PR1425** Hög skärhastighet och lång livslängd vid lätt intermitternt och stabil bearbetning.
- PR1535** Medel till grov bearbetning. Intermitternt bearbetning.

Obelagd cermet (utmärkt ytfinhet)

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

PVD-belagd cermet (utmärkt ytfinhet)

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



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

