

## P M H 10 T

<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>	<i>12</i>
----------	-----------	-----------	-----------

<i>9</i>	<i>10</i>
<b>Primär materialgrupp</b>	<b>Sekundär materialgrupp (option)</b>
<b>P</b>	<b>Steel</b>
<b>M</b>	<b>Stainless Steel</b>
<b>K</b>	<b>Cast Iron</b>
<b>N</b>	<b>Non-ferrous</b>
<b>S</b>	<b>High-Temp Alloys</b>
<b>H</b>	<b>Hardened Materials</b>

<i>11</i>	
<b>Applikationsområde</b>	
Hardest	
5	Extrem fin
10	Fin
15	
20	Medium
25	
30	Grov
35	
40	
45	Extrem grov
50	
Toughest	

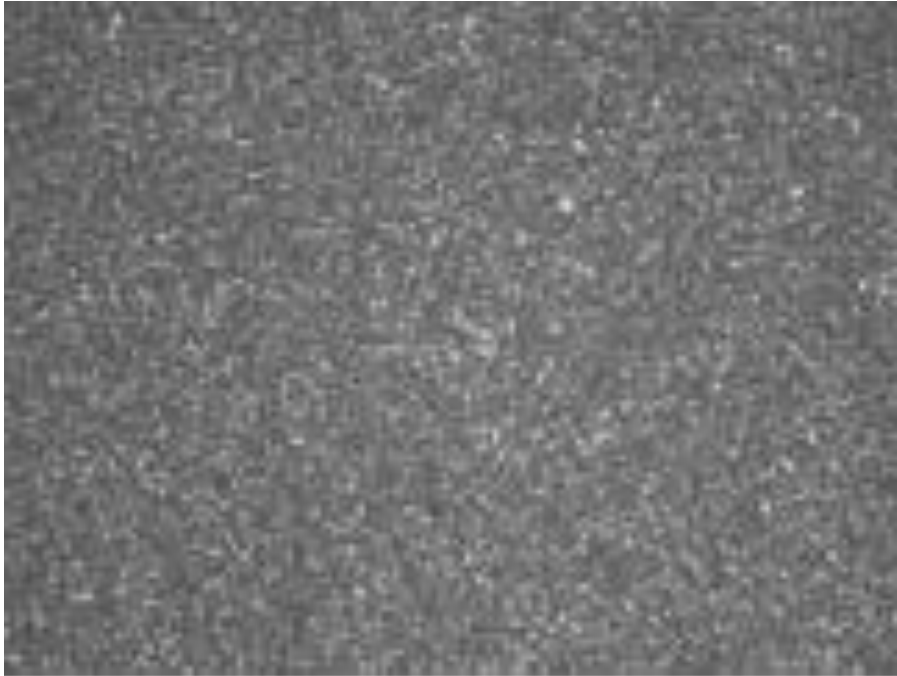
<i>12</i>	
<b>Skärmaterial</b>	
P	Hårdmetall PVD
C	Hårdmetall CVD
T	Cermet
CBN	CBN
PCBN	CBN belagd
PCD	PCD/CVD/Diamant
CVD	CVD Diamant

P

M

K

H



HT-P15 | HT-M10 | HT-K10

**Specifikation:**

Sammansättning: Cermet Co/Ni 12.2 % WC 15.0 % TaNbC 10.0 %

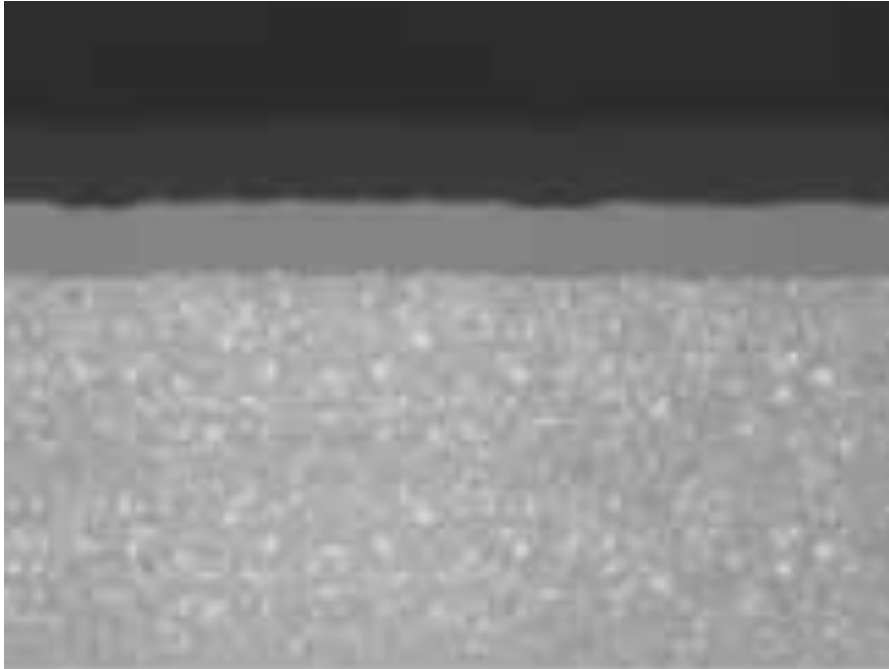
Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1620**Rekommenderad applikation:**

Obelagd cermet-sort för bearbetning av stål, rostfritt stål, härdat stål och gjutgods

P

K

M



HC-P15 | HC-K25 | HC-M10

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 5.8 % mixad hårdmetall 6.4 %

Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1550

Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

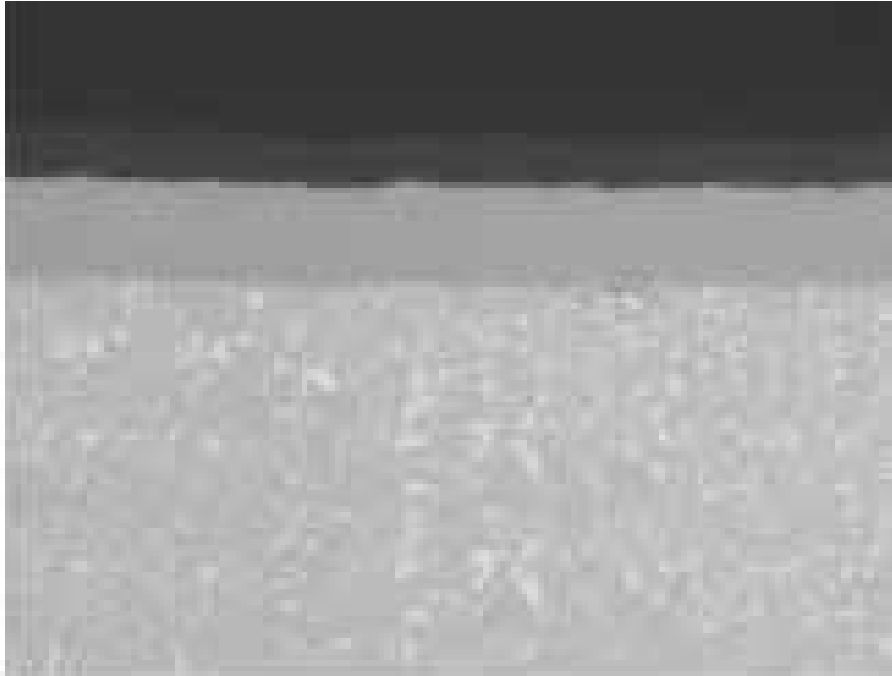
**Rekommenderade applikationer:**

Högpresterande, slitstark sort för bearbetning av stål i första hand.

P

K

M

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 7.0 % mixad hårdmetall 8.0 %

Kornstorlek: 1 - 2 µm

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1450

Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

**Rekommenderad applikation:**

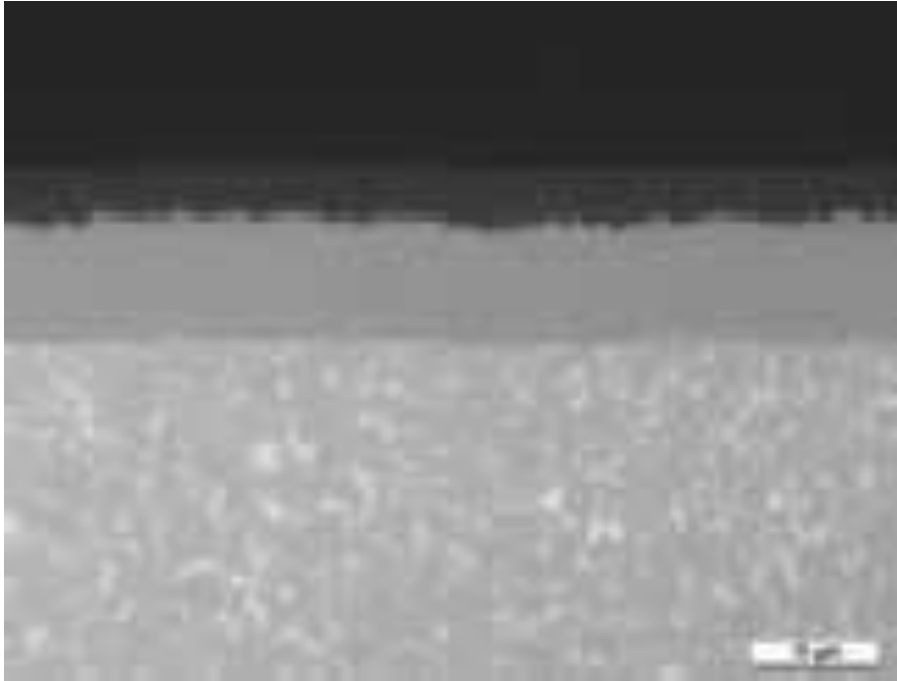
Första val för generell bearbetning i stål.

HC-P25 | HC-K30 | HC-M20

P

M

S



HC-P35 | HC-M25 | HC-S25

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 9.6 % mixad hårdmetall 6.7 %

Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1460

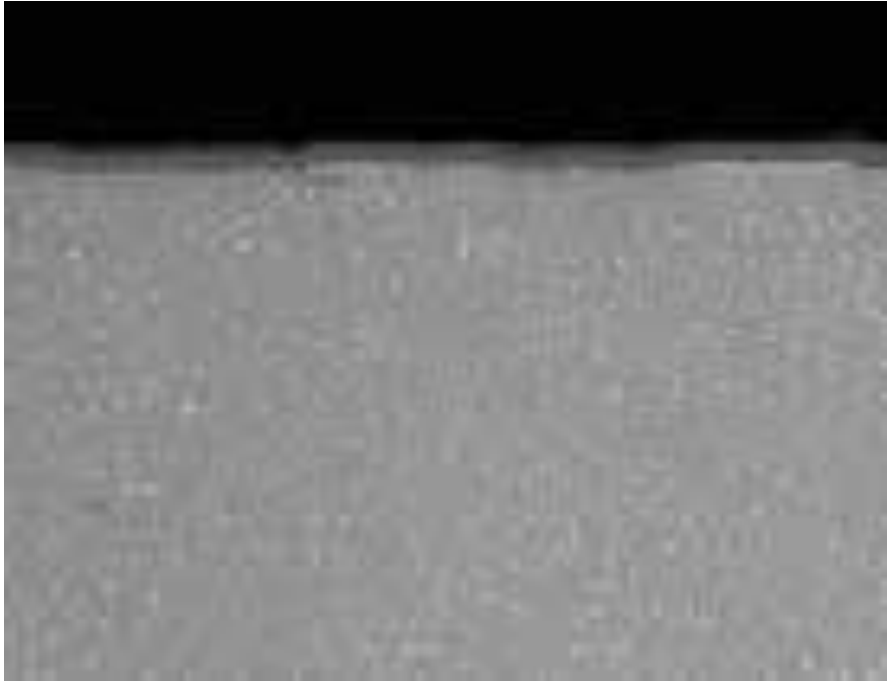
Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> multi-lager

**Rekommenderad applikation:**

Den "tuffa" sorten för kraftigt intermittent bearbetning i stål, rostfritt stål och superlegeringar.

M

K



HC-M20 | HC-K20

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 10.5 % mixad hårdmetall 2.0 %

Kornstorlek: 1-2  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1400

Beläggning: PVD TiAlTaN

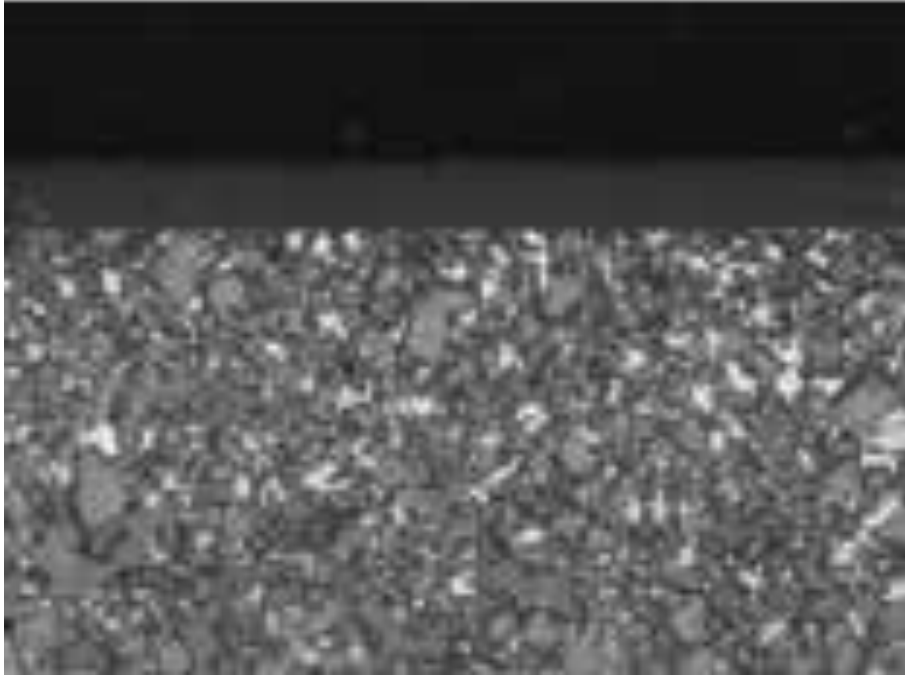
**Rekommenderad applikation:**

Framtagen för våt bearbetning i rostfritt stål.

M

P

S



HC-M25 | HC-P35 | HC-S25

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 9.6 % mixad hårdmetall 7.8 % övrigt 0.4 %

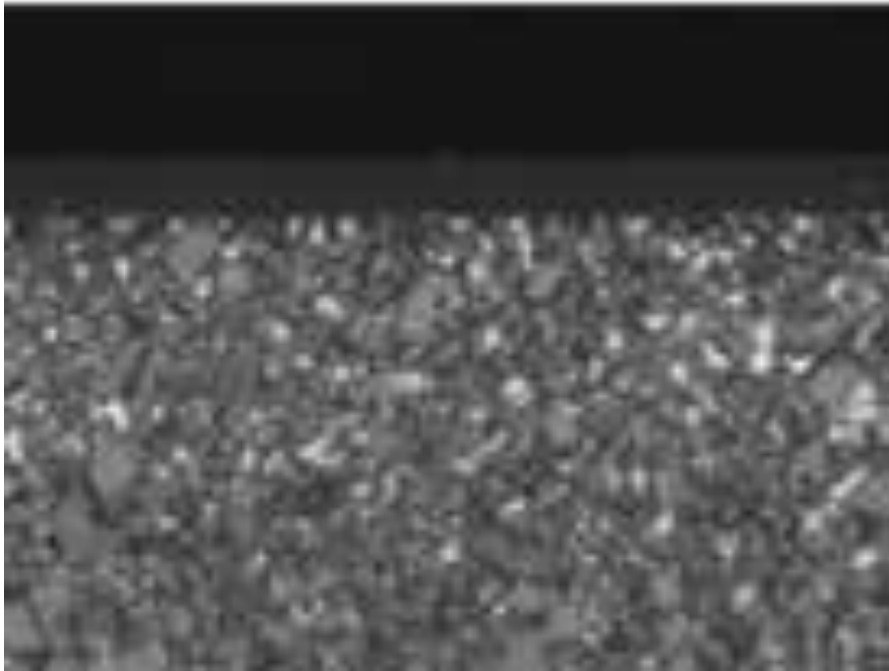
Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1460

Beläggning: PVD TiAlTaN

**Rekommenderad applikation:**

Första val för bearbetning av austenitiskt stål



HC-M25 | HC-P35 | HC-S25

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 8.0 % mixad hårdmetall 4.2 %

Kornstorlek: 1.5-3.0  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1330

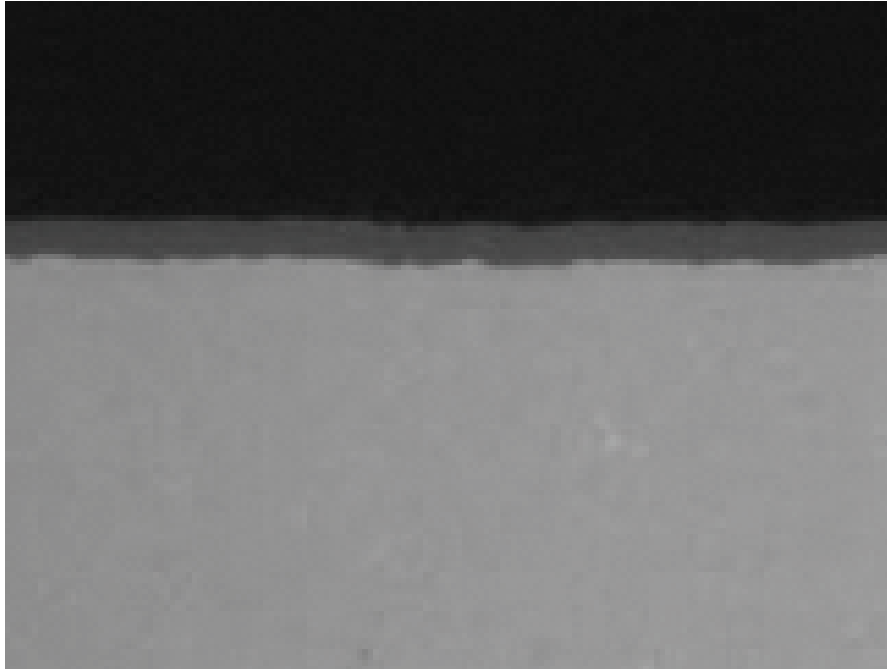
**Rekommenderad applikation:**

Universell sort för svarvning i rostfritt. Bäst i svåra förhållanden.



M

S



HC-M15 | HC-S15

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 6.0 %

Kornstorlek 0.8-1.3  $\mu\text{m}$ Hårdhet HV<sub>30</sub> 1630

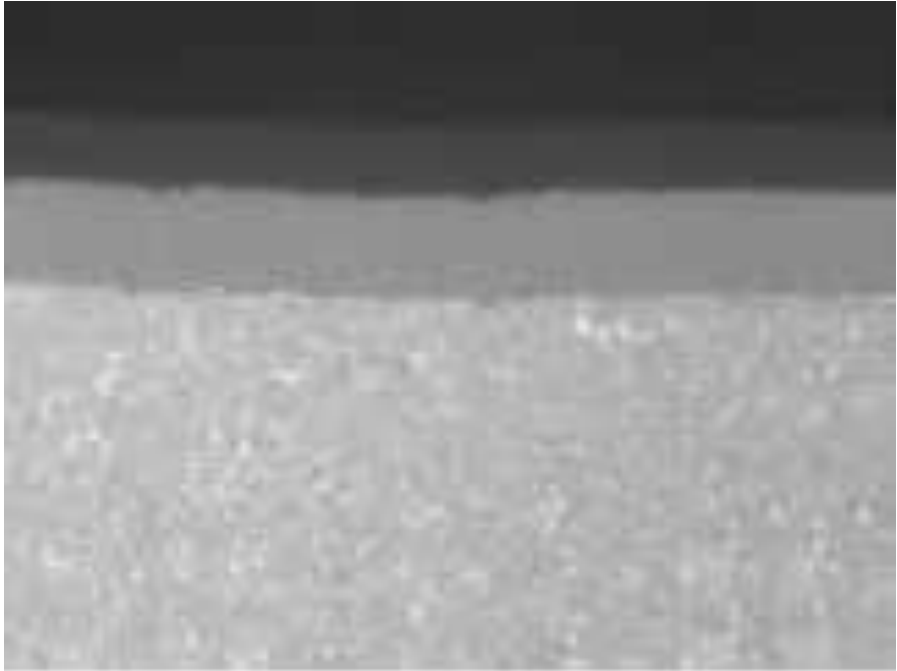
Beläggning: PVD TiAlN

**Rekommenderad applikation:**

Första val för bearbetning i rostfritt och superlegeringar

K

P



HC-K20 | HC-P10

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 6.0 % TaC 2.0 %

Kornstorlek: 1 µm

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1630

Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

**Rekommenderad applikation:**

Första val för bearbetning i gjutgods med hög skärhastighet vid tuffa förhållanden.

N

K



HW-N15 | HW-K15

**Specifikation:**

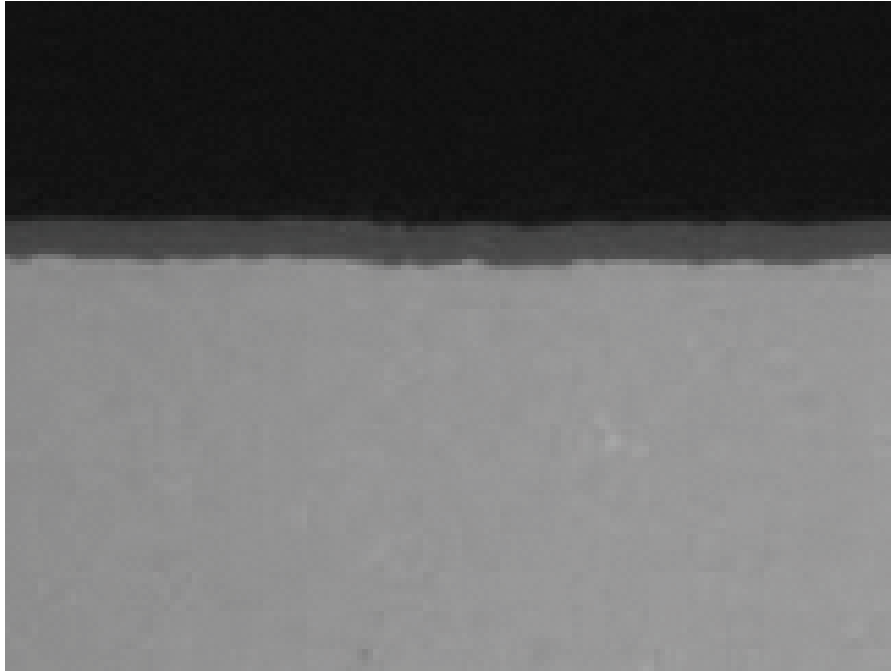
Sammansättning: Co 6.0 %

Kornstorlek: 1  $\mu\text{m}$ Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1630**Rekommenderad applikation:**

Obelagd hårdmetall för bearbetning av aluminium och icke-järn legeringar.

S

M



HC-S15 | HC-M15

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 6.0 %

Kornstorlek: 0.8  $\mu\text{m}$ Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1820

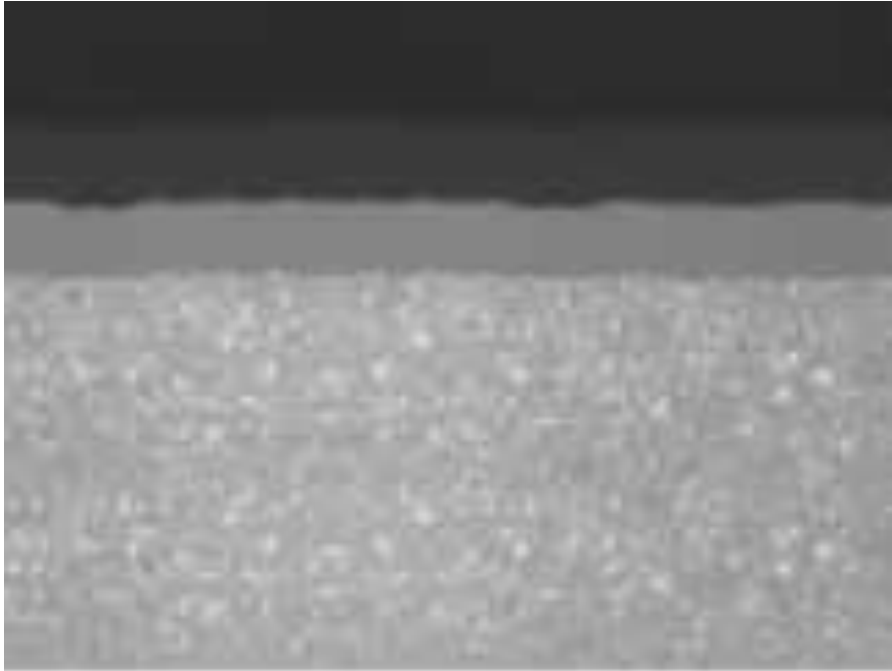
Beläggning: PVD TiAlN

**Rekommenderad applikation:**

Ett alternativ för bearbetning av superlegeringar.

S

M



HC-S15 | HC-M15

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 6.0 %

Kornstorlek: 0.8  $\mu\text{m}$ Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1820

Beläggning: PVD TiAlN-TiN

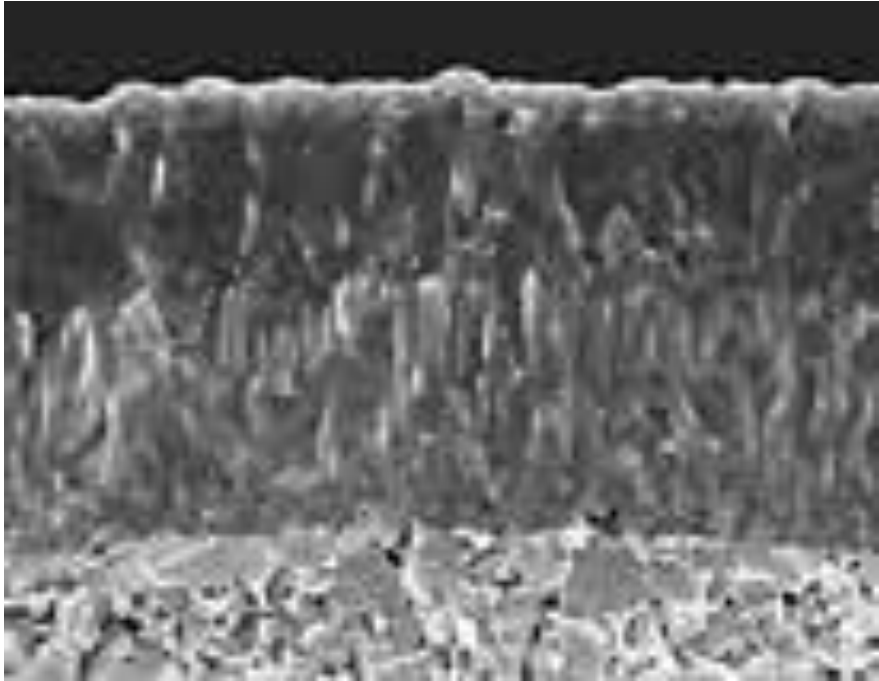
**Rekommenderad applikation:**

Första val för bearbetning i superlegeringar.

P

K

M



HC-P25 | HC-K30 | HC-M20

**Specifikation:**

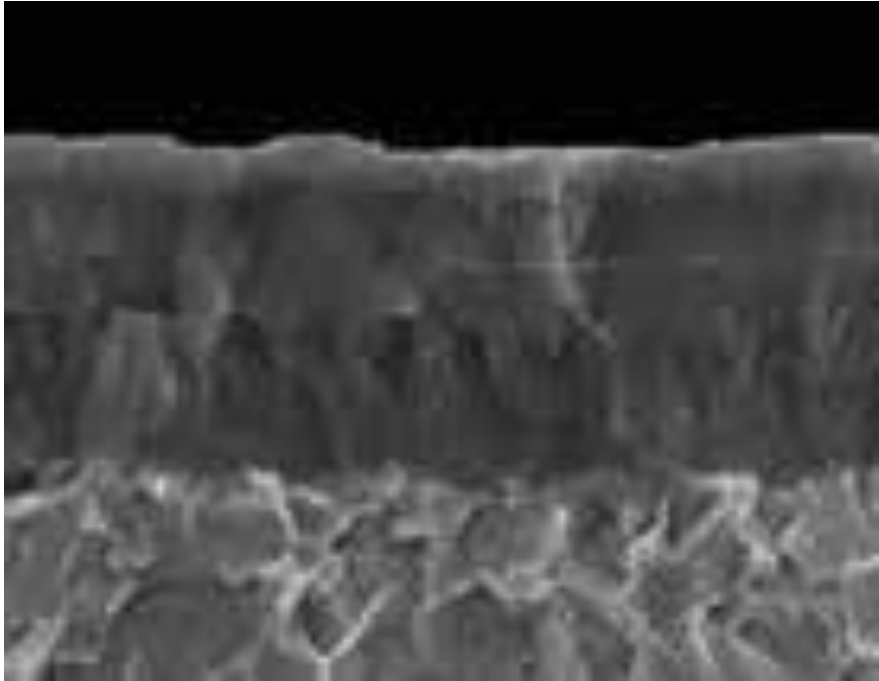
Sammansättning: Co 7.6 % mixad hårdmetall 7.0 % others 0.4 %

Kornstorlek: 1-2  $\mu$ mHårdhet: HV<sub>30</sub> 1470Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> Top layer**Rekommenderad applikation:**

Premiumvalet för generell bearbetning i stål.

M

P



HC-M20 | HC-P30

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 7.6% mixad hårdmetall 7.0% övrigt 0.4%

Kornstorlek: 1-2  $\mu$ m

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1470

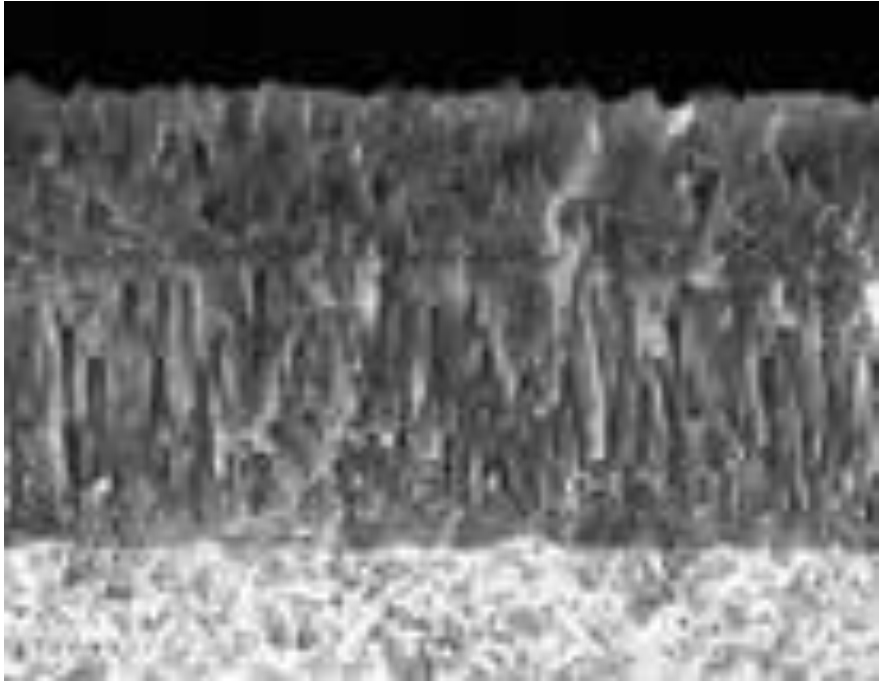
Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Top lager.

**Rekommenderad applikation:**

Körs med fördel tort, även vid hög skärhastighet ger den lång livslängd.

K

P



HC-K10 | HC-P05

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 5.0 % mixad hårdmetall 2.0 %

Kornstorlek: submicron

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1810

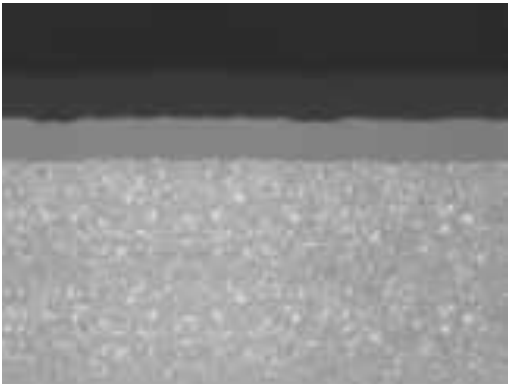
Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

**Rekommenderad applikation:**

Den slitstarka sorten för kontinuerlig bearbetning av gjudgods vid hög skärhastighet.



## P15C



HC-P15

### Specifikation:

Sammansättning: Co 5.8 % mixad hårdmetall 6.4 %

Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1550

Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

### Rekommenderade applikationer:

Högpresterande, slitstark sort för bearbetning av stål i första hand

### Skärhastighet

Olegerat stål 0 - 0.45 % C

Låglegerat stål

Höglegerat stål

Rosttrögt stål

V<sub>c</sub>

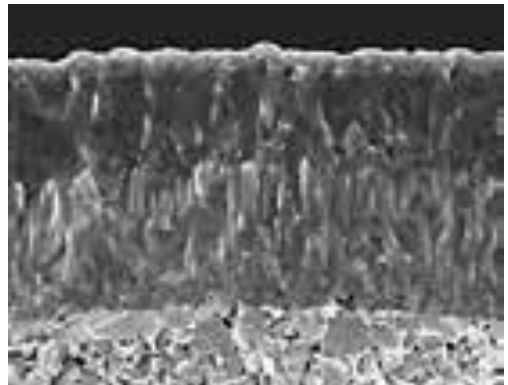
220 – 400 m/min

200 – 320 m/min

180 – 320 m/min

200 – 320 m/min

## P25CX



HC-P25

### Specifikation:

Sammansättning: Co 7.6 % mixad hårdmetall 7.0 % övrigt 0.4 %

Kornstorlek: 1-2  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1470

Beläggning Specifikation: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> Top layer

### Rekommenderad applikation:

Premiumvalet för generell bearbetning i stål.

### Skärhastighet

Olegerat stål 0 - 0.45 % C

Låglegerat stål

Höglegerat stål

Rosttrögt stål

V<sub>c</sub>

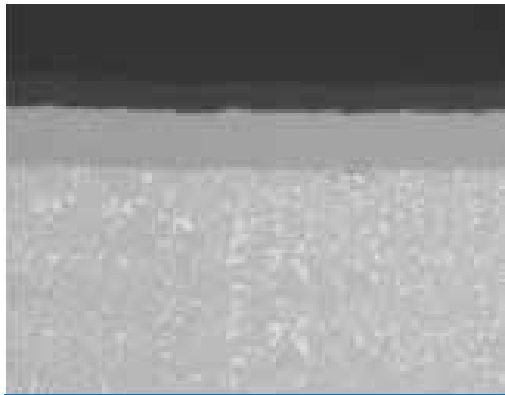
170 – 270 m/min

100 – 210 m/min

130 – 230 m/min

130 – 230 m/min

## P25C



HC-P25

### Specifikation:

Sammansättning: Co 7.0 % mixad hårdmetall 8.0 %  
 Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1450  
 Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

### Rekommenderad applikation:

Första val för generell bearbetning i stål.

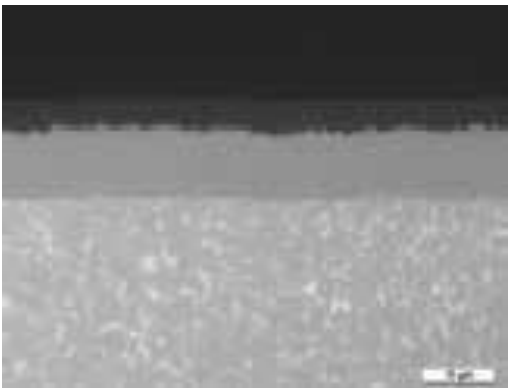
### Skärhastighet

Olegerat stål 0 - 0.45 % C  
 Låglegerat stål  
 Höglegerat stål  
 Rosttrögt stål

$V_c$

170 – 240 m/min  
 100 – 190 m/min  
 130 – 210 m/min  
 130 – 210 m/min

## P35C



HC-P35

### Specifikation:

Sammansättning: Co 9.6 % mixad hårdmetall 6.7 %  
 Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1460  
 Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> multi-lager

### Rekommenderad applikation:

Den "tuffa" sorten för kraftigt intermitterant bearbetning i stål, rostfritt stål och superlegeringar.

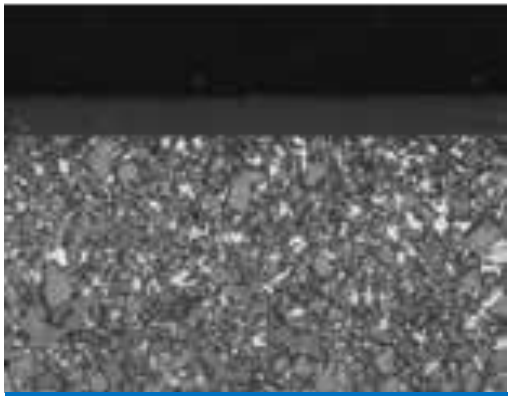
### Skärhastighet

Olegerat stål 0 - 0.45 % C  
 Låglegerat stål  
 Höglegerat stål  
 Rosttrögt stål

$V_c$

170 – 190 m/min  
 90 – 150 m/min  
 120 – 200 m/min  
 140 – 180 m/min

## PMS25P



HC-P35

### Specifikation:

Sammansättning: Co 9.6 % mixad hårdmetall 7.8 % övrigt 0.4 %  
 Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1460  
 Beläggning: PVD TiAlTaN

### Rekommenderad applikation:

Rekommenderas för semi-, finbearbetning i stål.

### Skärhastighet

*Olegerat stål 0 - 0.45 % C*

*Låglegerat stål*

*Höglegerat stål*

*Rosttrögt stål*

$V_c$

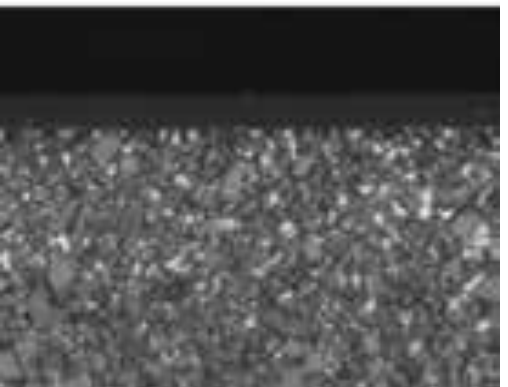
130 – 250 m/min

60 – 180 m/min

80 – 200 m/min

100 – 200 m/min

## MP35P



HC-P35

### Specifikation:

Sammansättning: Co 8.0 % mixad hårdmetall 4.2 %  
 Kornstorlek: 1.5-3.0  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1330

### Rekommenderad applikation:

Universell sort för svarvning i rostfritt. Bäst i svåra förhållanden.

### Skärhastighet

*Olegerat stål 0 - 0.45 % C*

*Låglegerat stål*

*Höglegerat stål*

*Rosttrögt stål*

$V_c$

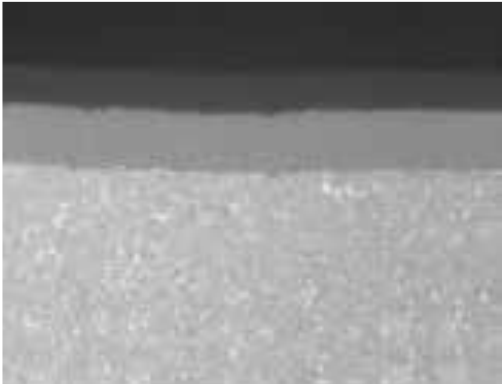
170 – 190 m/min

90 – 150 m/min

120 – 200 m/min

140 – 180 m/min

### KP20C



HC-P10

#### Specifikation:

Sammansättning: Co 6.0 % TaC 2.0 %

Kornstorlek: 1  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1630

Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

#### Rekommenderad applikation:

Alternativ för generell bearbetning i P10-området.

#### Skärhastighet

Olegerat stål 0 - 0.45 % C

Låglegerat stål

Höglegerat stål

Rosttrögt stål

V<sub>c</sub>

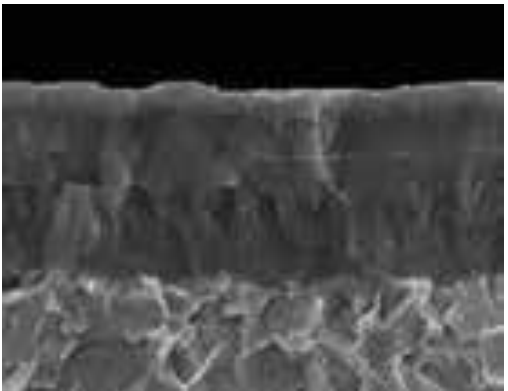
200 – 340 m/min

150 – 290 m/min

150 – 290 m/min

160 – 290 m/min

### M20CX



HC-P30

#### Specifikation:

Sammansättning: Co 7.6% mixad hårdmetall 7.0% övrigt 0.4%

Kornstorlek: 1-2  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1470

Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Top lager.

#### Rekommenderad applikation:

Alternativ för bearbetning i P30-området.

#### Skärhastighet

Olegerat stål 0 - 0.45 % C

Låglegerat stål

Höglegerat stål

Rosttrögt stål

V<sub>c</sub>

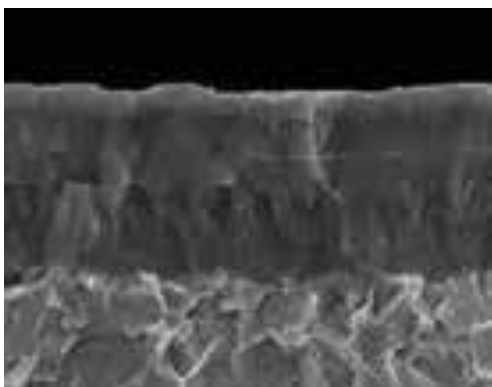
130 – 250 m/min

60 – 180 m/min

80 – 200 m/min

100 – 200 m/min

## M20CX



HC-M20

### Specifikation:

Sammansättning: Co 7.6% mixad hårdmetall 7.0% övrigt 0.4%  
 Kornstorlek: 1-2 mm  
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1470  
 Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Top lager.

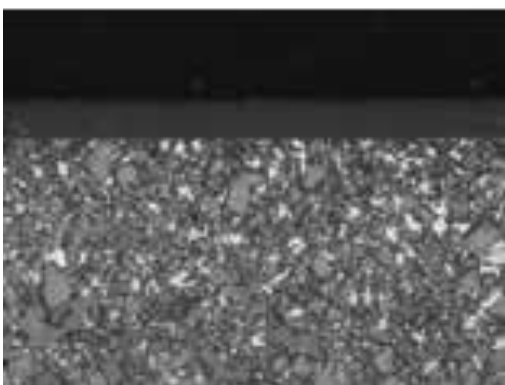
### Rekommenderad applikation:

Körs med fördel tort, även vid hög skärhastighet ger den lång livslängd.

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Ferritiskt	200	120 – 250 m/min
Austenitiskt	180	120 – 220 m/min
Duplex	230-260	–
Martensitiskt	330	–

## PMS25P



HC-M25

### Specifikation:

Sammansättning: Co 9.6 % mixad hårdmetall 7.8 % övrigt 0.4 %  
 Kornstorlek: 1 - 2 µm  
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1460  
 Beläggning: PVD TiAlTaN

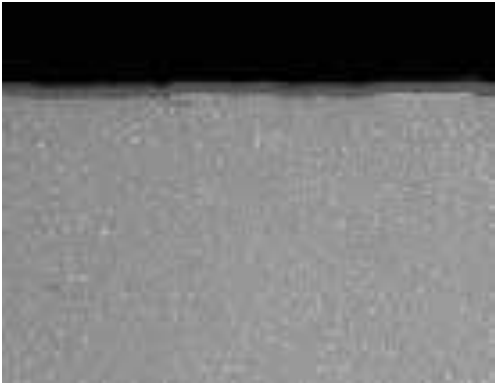
### Rekommenderad applikation:

Första val för bearbetning av austenitiskt stål

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Ferritiskt	200	120 – 250 m/min
Austenitiskt	180	100 – 220 m/min
Duplex	230-260	60 – 160 m/min
Martensitiskt	330	40 – 100 m/min

## MK20P



### Specifikation:

Sammansättning: Co 10.5 % mixad hårdmetall 2.0 %  
 Kornstorlek: 1-2  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1400  
 Beläggning: PVD TiAlTaN

### Rekommenderad applikation:

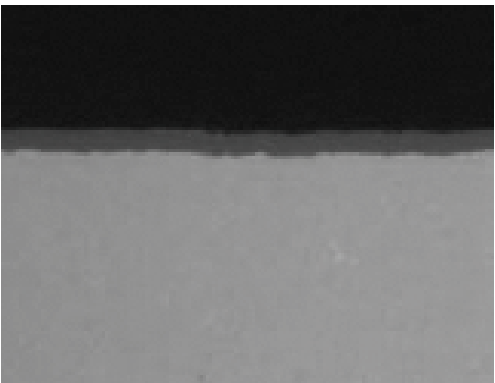
Framtagen för våt bearbetning i rostfritt stål.

HC-M20

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Ferritiskt	200	150 – 200 m/min
Austenitiskt	180	120 – 200 m/min
Duplex	230-260	90 – 160 m/min
Martensitiskt	330	60 – 80 m/min

## MS15P



### Specifikation:

Sammansättning: Co 6.0 %  
 Kornstorlek 0.8-1.3  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet HV<sub>30</sub> 1630  
 Beläggning: PVD TiAlN

### Rekommenderad applikation:

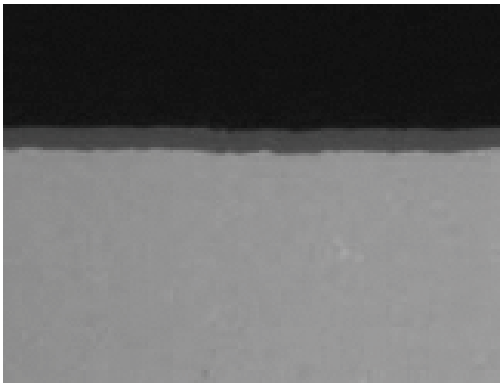
Första val för bearbetning i rostfritt och superlegeringar

HC-M15

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Ferritiskt	200	140 – 200 m/min
Austenitiskt	180	110 – 190 m/min
Duplex	230-260	80 – 150 m/min
Martensitiskt	330	55 – 75 m/min

## SM10P



HC-M15

### Specifikation:

Sammansättning: Co 6.0 %

Kornstorlek: 0.8  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1820

Beläggning: PVD TiAlN

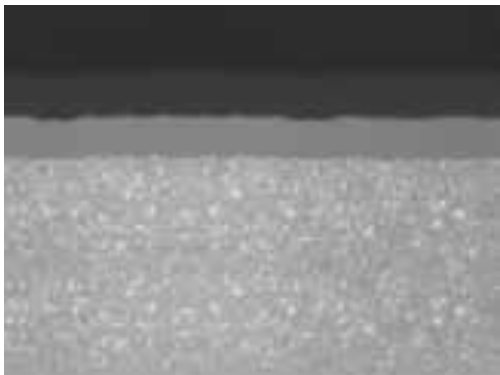
### Rekommenderad applikation:

Ett alternativ för bearbetning av superlegeringar.

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Ferritiskt	200	150 – 230 m/min
Austenitiskt	180	140 – 190 m/min
Duplex	230-260	60 – 100 m/min
Martensitiskt	330	–

## S15P



HC-M15

### Specifikation:

Sammansättning: Co 6.0 %

Kornstorlek: 0.8  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1820

Beläggning: PVD TiAlN-TiN

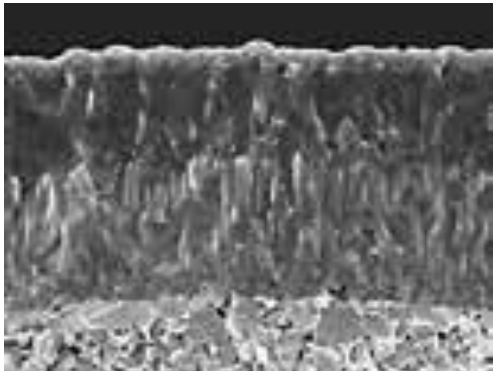
### Rekommenderad applikation:

Första val för bearbetning i superlegeringar.

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Ferritiskt	200	130 – 220 m/min
Austenitiskt	180	120 – 180 m/min
Duplex	230-260	50 – 90 m/min
Martensitiskt	330	–

## P25CX



HC-M20

### Specifikation:

Sammansättning: Co 7.6 % mixad hårdmetall 7.0 % övrigt 0.4 %  
 Kornstorlek: 1-2 mm  
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1470  
 Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> Top layer

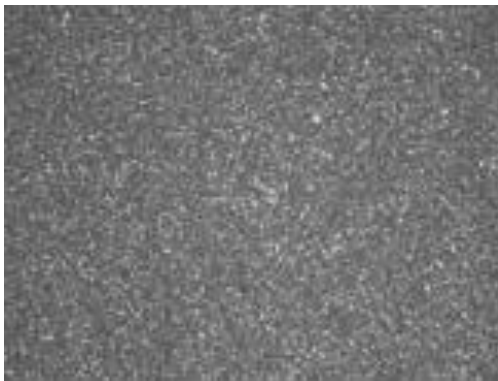
### Rekommenderad applikation:

Premiumvalet för generell bearbetning i stål.

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Ferritiskt	200	140 – 210 m/min
Austenitiskt	180	100 – 210 m/min
Duplex	230-260	–
Martensitiskt	330	70 – 100 m/min

## PMH10T



HT-M10

### Specifikation:

Sammansättning: Cermet Co/Ni 12.2 % WC 15.0 % TaNbC 10.0 %  
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1620

### Rekommenderad applikation:

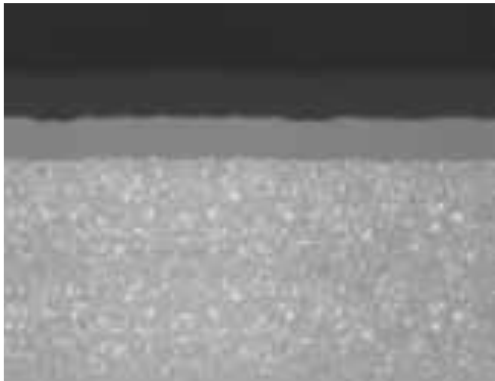
Kontinuerlig finbearbetning av rostfritt.

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Ferritiskt	200	170 – 240 m/min
Austenitiskt	180	200 – 240 m/min
Duplex	230-260	80 – 150 m/min
Martensitiskt	330	130 – 160 m/min



## P15C



HC-M10

### Specifikation:

Sammansättning: Co 5.8 % mixad hårdmetall 6.4 %  
 Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1550  
 Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

### Rekommenderade applikationer:

Högpresterande, slitstark sort för bearbetning av rostfritt stål i M10-området.

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Ferritiskt	200	220 – 320 m/min
Austenitiskt	180	–
Duplex	230-260	–
Martensitiskt	330	–

## P25C



HT-M20

### Specifikation:

Sammansättning: Co 7.0 % mixed carbides 8.0 %  
 Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1450  
 Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

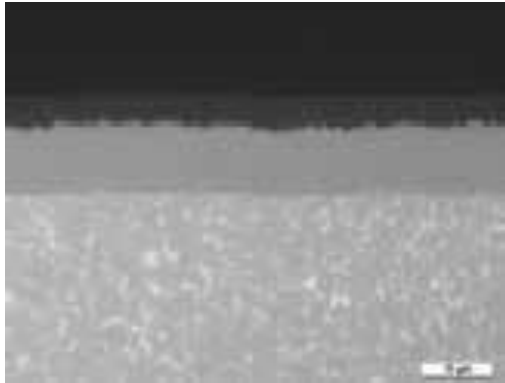
### Rekommenderad applikation:

För bearbetning av rostfritt i M20-området.

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Ferritiskt	200	140 – 210 m/min
Austenitiskt	180	100 – 210 m/min
Duplex	230-260	–
Martensitiskt	330	70 – 100 m/min

P35C



HC-M25

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 9.6 % mixad hårdmetall 6.7 %

Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$ Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1460Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> multi-lager**Rekommenderad applikation:**

Den "tuffa" sorten för kraftigt intermittent bearbetning i stål, rostfritt stål och superlegeringar.

**Skärhastighet***Ferritiskt**Austenitiskt**Duplex**Martensitiskt***HB**

200

180

230-260

330

**V<sub>c</sub>**

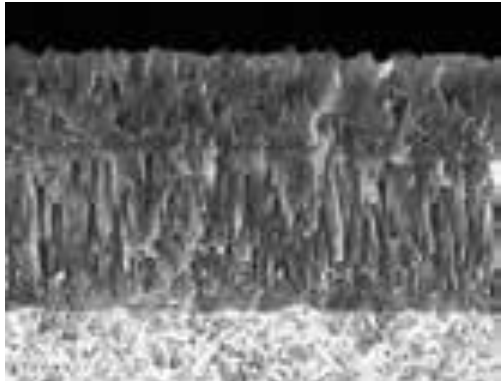
140 – 200 m/min

110 – 190 m/min

80 – 150 m/min

55 – 75 m/min

## K10CX



HC-K10

### Specifikation:

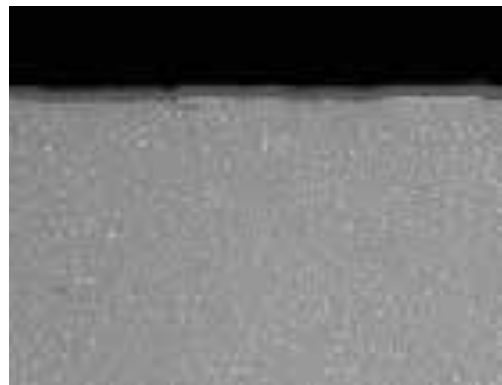
Sammansättning: Co 5.0 % mixad hårdmetall 2.0 %  
 Kornstorlek: submicron  
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1810  
 Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

### Rekommenderad applikation:

Den slitstarka sorten för kontinuerlig bearbetning av gjutgods vid hög skärhastighet.

Skärhastighet	HB	V <sub>c</sub>
Gråjärn	200	170 – 450 m/min
Segjärn	180	220 – 430 m/min
Vitjärn/CGI	230-260	220 – 400 m/min

## MK20P



HC-K20

### Specifikation:

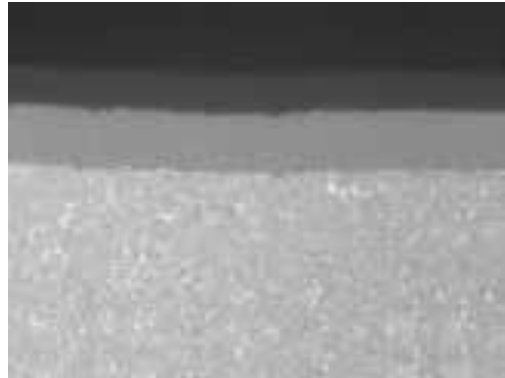
Sammansättning: Co 10.5 % mixad hårdmetall 2.0 %  
 Kornstorlek: 1-2 µm  
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1400  
 Beläggning: PVD TiAlTaN

### Rekommenderad applikation:

Generell bearbetning i K20-området.

Skärhastighet	HB	V <sub>c</sub>
Gråjärn	200	120 – 160 m/min
Segjärn	180	120 – 160 m/min
Vitjärn/CGI	230-260	140 – 220 m/min

## KP20C



## HC-K20

### Specifikation:

Sammansättning: Co 6.0 % TaC 2.0 %

Kornstorlek: 1  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1630

Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

### Rekommenderad applikation:

Första val för bearbetning i gjutgods med hög skärhastighet vid tuffa förhållanden.

### Skärhastighet

Gråjärn

Segjärn

Vitjärn/CGI

HB

200

180

230-260

V<sub>c</sub>

150 – 400 m/min

200 – 450 m/min

200 – 550 m/min

## NK15W



## HC-K15

### Specifikation:

Sammansättning: Co 6.0 %

Kornstorlek: 1  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1630

### Rekommenderad applikation:

Obelagd hårdmetall för bearbetning av gjutgods.

### Skärhastighet

Gråjärn

Segjärn

Vitjärn/CGI

HB

200

180

230-260

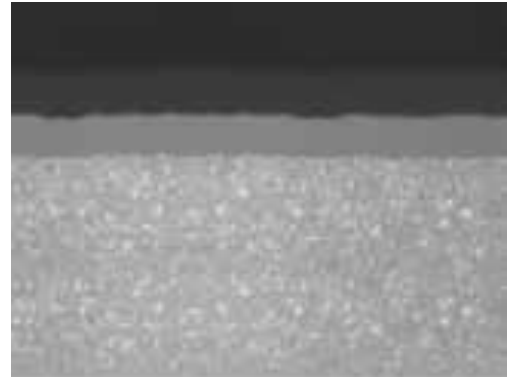
V<sub>c</sub>

120 – 160 m/min

130 – 170 m/min

140 – 200 m/min

## P15C



### Specifikation:

Sammansättning: Co 5.8 % mixad hårdmetall 6.4 %  
 Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1550  
 Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

### Rekommenderade applikationer:

Högpresterande, slitstark sort för bearbetning av stål i första hand.

HC-K25

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Gråjärn	200	140 – 370 m/min
Segjärn	180	190 – 430 m/min
Vitjärn/CGI	230-260	180 – 520 m/min

## P25C



### Specifikation:

Sammansättning: Co 7.0 % mixad hårdmetall 8.0 %  
 Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1450  
 Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

### Rekommenderad applikation:

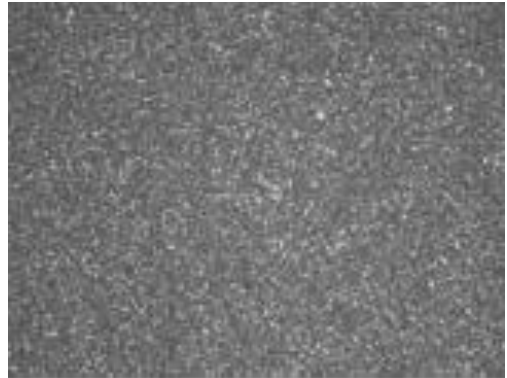
Första val för generell bearbetning i stål.

HC-K30

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Gråjärn	200	130 – 210 m/min
Segjärn	180	120 – 240 m/min
Vitjärn/CGI	230-260	150 – 250 m/min

PMH10T



HT-K10

**Specifikation:**

Sammansättning: Cermet Co/Ni 12.2 % WC 15.0 %

TaNbC 10.0 %

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1620**Rekommenderad applikation:**

Obelagd cermet-sort för bearbetning av stål, rostfritt stål, härdat stål och gjutgods

**Skärhastighet****HB****V<sub>c</sub>**

Gråjärn

200

–

Segjärn

180

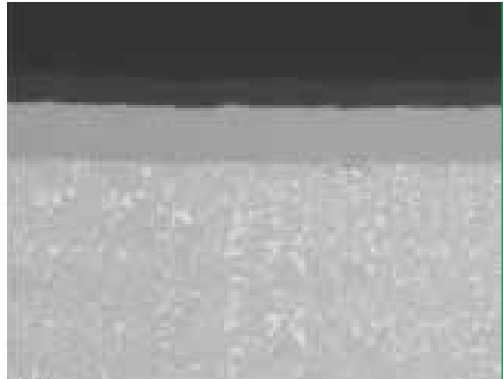
220 – 300 m/min

Vitjärn/CGI

230-260

250 – 350 m/min

NK15W



HW-N15

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 6.0 %

Kornstorlek: 1  $\mu\text{m}$

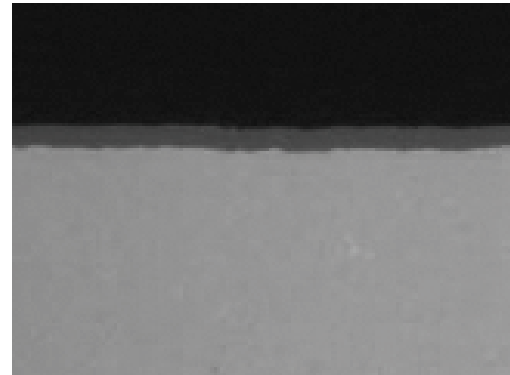
Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1630

**Rekommenderad applikation:**

Obelagd hårdmetall för bearbetning av aluminium och icke-järn legeringar.

<i>Skärhastighet</i>	<i>HB</i>	<i>V<sub>c</sub></i>
<i>Aluminium smidd</i>	100	100 – 2000 m/min
<i>Aluminium gjuten</i>	130	100 – 800 m/min
<i>Kopparlegeringar</i>	90	100 – 600 m/min
<i>Icke-metall material</i>	100	100 – 300 m/min

## MS15P



### Specifikation:

Sammansättning: Co 6.0 % WC balans  
 Kornstorlek 0.8-1.3  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet HV<sub>30</sub> 1630  
 Beläggning: PVD TiAlN

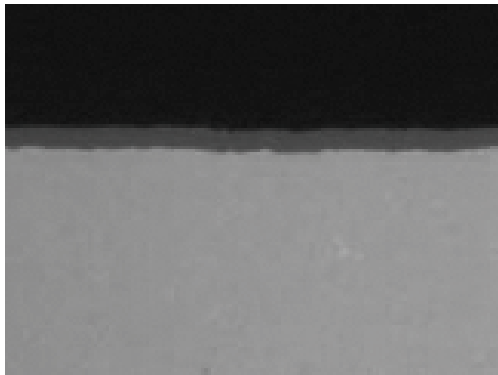
### Rekommenderad applikation:

Första val för bearbetning i rostfritt och superlegeringar

HC-S15

Skärhastighet	HB	V <sub>c</sub>
Järnbaserat	200	30 – 45 m/min
Ni- eller Co- baserat	280	20 – 35 m/min
Ni- eller Co- baserat	250	20 – 35 m/min
Ni- eller Co- baserat	–	18 – 30 m/min
Titan	*Rm 440	60 – 120 m/min

## SM10P



### Specifikation:

Sammansättning: Co 6.0 % WC balans  
 Kornstorlek: 0.8  $\mu\text{m}$   
 Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1820  
 Beläggning: PVD TiAlN

### Rekommenderad applikation:

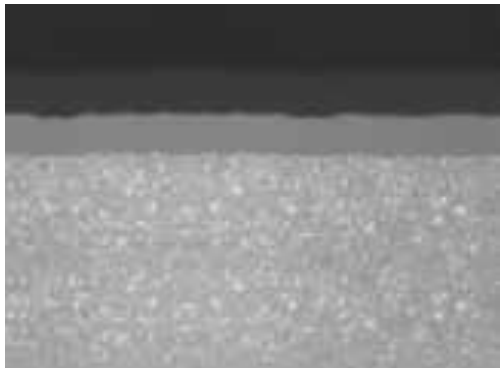
Ett alternativ för bearbetning av superlegeringar.

HC-S15

Skärhastighet	HB	V <sub>c</sub>
Järnbaserat	200	80 – 120 m/min
Ni- eller Co- baserat	280	60 – 100 m/min
Ni- eller Co- baserat	250	35 – 90 m/min
Ni- eller Co- baserat	–	30 – 50 m/min
Titan	*Rm 440	70 – 120 m/min



## S15P



HC-S15

### Specifikation:

Sammansättning: Co 6.0 %

Kornstorlek: 0.8  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1820

Beläggning: PVD TiAlN-TiN

### Rekommenderad applikation:

Första val för bearbetning i superlegeringar.

### Skärhastighet

Järnbaserat

Ni- eller Co- baserat

Ni- eller Co- baserat

Ni- eller Co- baserat

Titan

HB

200

280

250

\*Rm 440

V<sub>c</sub>

80 – 120 m/min

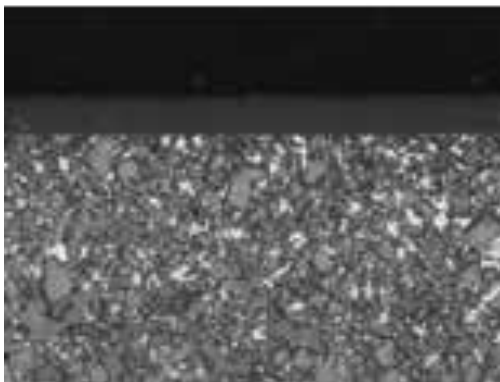
60 – 100 m/min

35 – 90 m/min

30 – 50 m/min

70 – 120 m/min

## PMS25P



HC-S25

### Specifikation:

Sammansättning: Co 9.6 % mixad hårdmetall 7.8 % övrigt 0.4 %

Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV30 1460

Beläggning: PVD TiAlTaN

### Rekommenderad applikation:

Första val för bearbetning av austenitiskt stål

### Skärhastighet

Järnbaserat

Ni- eller Co- baserat

Ni- eller Co- baserat

Ni- eller Co- baserat

Titan

HB

200

280

250

\*Rm 440

V<sub>c</sub>

50 – 90 m/min

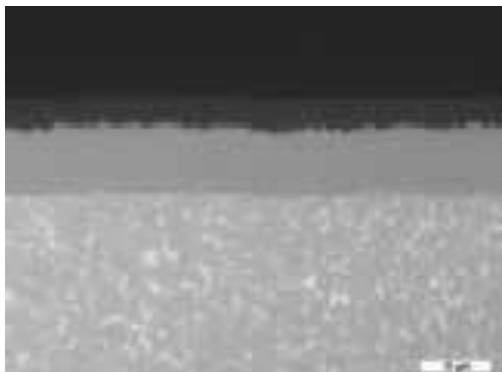
40 – 80 m/min

20 – 70 m/min

15 – 35 m/min

50 – 90 m/min

## P35C



HC-S25

### Specifikation:

Sammansättning: Co 9.6 % mixad hårdmetall 6.7 %

Kornstorlek: 1 - 2  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1460

Beläggning: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> multi-lager

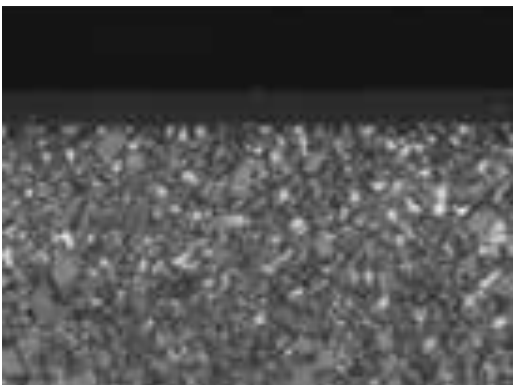
### Rekommenderad applikation:

Den "tuffa" sorten för kraftigt intermittent bearbetning i superlegeringar.

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Järnbaserat	200	50 – 90 m/min
Ni- eller Co- baserat	280	40 – 80 m/min
Ni- eller Co- baserat	250	20 – 70 m/min
Ni- eller Co- baserat	–	15 – 35 m/min
Titan	*Rm 440	50 – 90 m/min

## MP35P



HC-S25

### Specifikation:

Sammansättning: Co 8.0 % mixad hårdmetall 4.2 %

Kornstorlek: 1.5-3.0  $\mu\text{m}$

Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1330

Beläggning: PVD

### Rekommenderad applikation:

Universell sort för svarvning i superlegeringar. Bäst i svåra förhållanden.

### Skärhastighet

	HB	V <sub>c</sub>
Järnbaserat	200	50 – 90 m/min
Ni- eller Co- baserat	280	40 – 80 m/min
Ni- eller Co- baserat	250	20 – 70 m/min
Ni- eller Co- baserat	–	15 – 35 m/min
Titan	*Rm 440	50 – 90 m/min