

TiAlN

μK20 + revêtement PVD
μK20 + PVD Beschichtung
μK20 + PVD coating

- excellente nuance universelle
- 1^{er} choix pour l'usinage des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane
- très bonne résistance à la température

- beste Universalsorte
- für die Bearbeitung von Stahl, rostfreier Stahl und Titanlegierungen bestens geeignet
- sehr gute Warmfestigkeit

- best universal grade
- first choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining
- very good heat resistance

TiAlX

μK20 + revêtement PVD
μK20 + PVD Beschichtung
μK20 + PVD coating

- nuance très résistante à l'usure et à la température, recommandée pour l'usinage des matières suivantes: Inox 304, 316L, 317L, 904, Phynox
- aciers alliés contenant: Chrome Nickel, Vanadium, Molybdène, ...

- sehr verschleissfeste und temperaturbeständige Sorte. Für folgende Materialien empfohlen: Inox 304, 316L, 317L, 904, Phynox
- legierter Stahl enthaltend: Chrom-Nickel, Vanadium, Molybdän, ...

- very wear and high temperature resistant grade. Recommended for following material: Inox 304, 316L, 317L, 904, Phynox
- alloy steel containing: Chrome-nickel, Vanadium, Molybdenum, ...

TiN

μK20 + revêtement PVD
μK20 + PVD Beschichtung
μK20 + PVD coating

- nuance pour l'usinage des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées
- très faible coefficient de frottement
- à éviter pour l'usinage du titane

- Sorte für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschnitten
- sehr geringer Reibwert
- für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet

- grade for the machining of low resistance materials which creates build-up edge
- very low friction ratio
- not suitable for titanium machining

LOX

μK20 + revêtement PVD
μK20 + PVD Beschichtung
μK20 + PVD coating

- nuance résistante à l'usure et à la température, destinée à l'usinage des matières suivantes: Inox, Titanes, alliages à base de Nickel, Chrome Cobalt, les matières avec une dureté supérieure à > 50HRC
- bonne alternative pour l'usinage des aciers de construction types ETG88, ETG100, 36SMnPb14

- verschleissfeste und temperaturbeständige Sorte. Für folgende Materialien empfohlen: Inox, Titan, Nickellegierungen, Chrom-Kobalt, Materialien härter als > 50HRC
- gute Alternative für die Bearbeitung von Baustähle Typ ETG88, ETG100, 36SMnPb14

- wear and high temperature resistant grade. Recommended for following materials: inox, titanium, nickel alloys, materials harder than > 50HRC
- good alternative for machining of structural steels type ETG88, ETG100, 36SMnPb14

N (μK20)

non revêtu
unbeschichtet
uncoated

- supporte les coupes interrompues et autres conditions d'usinage défavorables

- für unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungsbedingungen geeignet

- suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions

Nuances micro-grain à dureté élevée

Verschleissfeste Feinkornsorten

Wear resistant micro-grain grades

μK 10**HTA**

μK10 + revêtement PVD
μK10 + PVD Beschichtung
μK10 + PVD coating

- nuance très résistante à l'usure
- pour l'usinage en finition dans des conditions favorables des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane

- sehr verschleissfeste Sorte
- für die Feinbearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen bei guten Bearbeitungsbedingungen

- very wear resistant grade
- for light machining of steel, stainless steel and titanium alloys under favourable machining conditions

HTAX

μK10 + revêtement PVD
μK10 + PVD Beschichtung
μK10 + PVD coating

- nuance très résistante à l'usure et à la température, pour l'usinage en finition avec faibles avances de petites pièces, recommandée pour l'usinage des matières suivantes: Inox 304, 316L, 317L, 904, Phynox
- aciers alliés contenant: Chrome Nickel, Vanadium, Molybdène, ...

- sehr verschleissfeste und temperaturbeständige Sorte. Für Feinbearbeitung von kleinen Teilen mit geringer Vorschub. Für folgende Materialien empfohlen: Inox 304, 316L, 317L, 904, Phynox
- legierter Stahl enthaltend: Chrom-Nickel, Vanadium, Molybdän, ...

- very wear and high temperature resistant grade. For light machining of small parts with low cutting feed. Recommended for following material: Inox 304, 316L, 317L, 904, Phynox
- alloy steel containing: Chrome-nickel, Vanadium, Molybdenum, ...

HTiN

μK10 + revêtement PVD
μK10 + PVD Beschichtung
μK10 + PVD coating

- nuance pour l'usinage en finition des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées
- très faible coefficient de frottement
- à éviter pour l'usinage du titane

- Sorte für die Feinbearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden
- sehr geringer Reibwert
- für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet

- grade for light machining of low resistance materials which creates build-up edge
- very low friction ratio
- not suitable for titanium machining

HAS

μK10 + revêtement PVD
μK10 + PVD Beschichtung
μK10 + PVD coating

- nuance pour métaux non ferreux
- très faible coefficient de frottement
- 1^{er} choix pour l'usinage des aluminiums jusqu'à 5% Si, des cuivres et titanes faiblement alliés

- Sorte für Nichteisenmetalle
- sehr geringer Reibwert
- für die Bearbeitung von Aluminium bis 5% Si, Kupfer und niedriglegiertem Titan bestens geeignet

- grade for non-ferrous materials
- very low friction ratio
- first choice for aluminium up to 5% Si, copper and low alloyed titanium

HN (μK10)

non revêtu
unbeschichtet
uncoated

- nuance micro-grain très résistante à l'usure
- recommandé pour l'usinage du titane faiblement allié
- déconseillé en cas de coupe interrompue et autres conditions d'usinage défavorables

- verschleissfeste Feinkornsorte
- für die Bearbeitung von niedrig legiertem Titan empfehlenswert
- für unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungsbedingungen nicht geeignet

- wear resistant micro-grain grade
- suitable for the machining of low alloyed titanium
- not suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions