



DREHSORTEN – AUSWAHLHILFE

Gruppe	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CERMET
P01				
P05	T9310			TT010
P10		T6310		
P15	T9315			TT310
P20				
P25	T9325			
P30		T8430		
P35	T9335			
P40				
P45				
P50				

Gruppe	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CERMET
M01				
M05				
M10		T6310		
M15				
M20	T7325			
M25		T8315		
M30	T7335			
M35		T8430		
M40				

Gruppe	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CERMET
K01				
K05	T5305			
K10				
K15	T5315			
K20			HF7	
K25				
K30		T8430		
K35				
K40				

Gruppe	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CERMET
N01				
N05				
N10				
N15		T0315		
N20			HF7	
N25				
N30				

Gruppe	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CERMET
S01				
S05		T6310		
S10			H07	
S15	T7325			
S20	T7335			
S25				
S30				

Gruppe	Hartmetall mit MTCVD	Hartmetall mit PVD	Hartmetall	CERMET
H01				
H05				
H10	T5305	T6310		
H15		T8315		
H20	T9315			
H25				
H30				



DREHSORTEN – AUSWAHLHILFE

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD		FGM	++	Sorte mit hoher Abriebfestigkeit, die für leicht unterbrochene Schnitte verwendet werden kann. Sie wird für die Schlicht- oder mittlere Bearbeitung eingesetzt. Dieser Werkstoff kann auch für die Schruppbearbeitung verwendet werden, sofern die Maschine-Werkzeug-Werkstück-Konfiguration ausreichend steif ist.
	K05 - K20	▣	▴	▴	▴					
	H10 - H20	▣								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD		FGM	++	Eine vielseitige Sorte mit hervorragender Verschleißfestigkeit auch unter intensiven Schnittbedingungen. Sie kann auch für Arbeiten mit unterbrochenen Schnitten verwendet werden. Mit ihren ausgewogenen Eigenschaften kann diese Sorte die erste Wahl für eine breite Palette von Dreharbeiten sein. Nicht geeignet für niedrige Schnittgeschwindigkeiten.
	K05 - K25	▣	▴	▴	▴					
	H10 - H20	▣								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	++	Aus technologischer Sicht handelt es sich um eine extrem vielseitige Sorte mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Beschädigungen unter ungünstigen Schnittbedingungen, die eine hervorragende Verschleißfestigkeit aufweist. Die korrekte Anwendung dieses Materials erfordert hohe Schnittgeschwindigkeiten.
	M10 - M30	■	▴	▴	▴					
	K15 - K35	▣								
	S10 - S20	▣								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD		FGM	+++	Eine der zähesten Sorten, die besonders für ungünstige Schnittbedingungen bei mittleren bis hohen Vorschüben und mittleren Schnittgeschwindigkeiten geeignet ist. Im Vergleich zu ihren Vorgängern ist M15 – M40 nicht nur zäher, sondern auch abriebfester, was sich bei intensiven Schnittbedingungen als nützlich erweist.
	M15 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T7325	P15 - P35	▣				MT-CVD		FGM	+++	Eine der universellsten Drehsorten. Speziell für die Bearbeitung von Edelstahl entwickelt. Optimale Balance zwischen Verschleißfestigkeit und Leistungssicherheit. Geeignet für ein breites Anwendungsspektrum in der Drehbearbeitung.
	M10 - M25	■	▴	▴	▴					
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	▣				MT-CVD		FGM	+++	Sorte mit funktional abgestuftem Substrat, die sich durch sehr hohe Betriebssicherheit und sehr gute Verschleißfestigkeit auszeichnet. Sie eignet sich am besten für den Einsatz bei der Bearbeitung von sehr zähen M20 – M40-Werkstoffen.
	M20 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	▣				MT-CVD		H	+	Sorte mit sehr hoher Beständigkeit gegen chemischen Verschleiß; geeignet für Schlichtbearbeitungen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten. Mit ihrer hohen Abriebfestigkeit ist sie auch für produktive K01 – K15-Bearbeitung von gehärteten und behandelten Werkstoffen geeignet.
	K01 - K15	■	▴	▴	▴					
	H05 - H15	▣								
T5315	P10 - P25	▣				MT-CVD		H	+	Sorte, die in erster Linie für die produktive Bearbeitung bestimmt ist und eine hohe Abriebfestigkeit und gute Betriebssicherheit aufweist. Aufgrund seiner Eigenschaften eignet sich dieser Werkstoff besonders für Schrupp- und Schlichtbearbeitungen bei guten oder leicht ungünstigen Schnittbedingungen.
	K10 - K25	■	▴	▴	▴					
	H15 - H25	▣								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD		H	+++	Einer der zähesten Drehwerkstoffe, der insbesondere für die Schruppbearbeitung eingesetzt werden kann oder wenn die Betriebssicherheit unter widrigen Schnittbedingungen im Vordergrund steht. Eine weitere ideale Wahl für Maschinen, die mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten und mittleren bis hohen Vorschubraten arbeiten.
	M20 - M35	■	▴	▴	▴					
	K25 - K40	■								



DREHSORTEN – AUSWAHLHILFE

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
T8315	P05 - P20	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	gelb	submicron H	++	Sorte mit hervorragender Abriebfestigkeit bei überdurchschnittlicher Betriebssicherheit. Sie eignet sich für die Bearbeitung bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten in kurzspanenden, härteren Werkstoffen.
	M05 - M20	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K05 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N05 - N25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S05 - S15	<input checked="" type="checkbox"/>								
H05 - H15	<input checked="" type="checkbox"/>									
T8430 NEW	P20 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	braun	submicron H	+++	Zweifelloser vielseitigster Schneidstoff. Er eignet sich für die Bearbeitung aller Arten von zu bearbeitenden Materialien und ist praktisch bei fast allen Arten von Drehbearbeitungen einsetzbar. Seine Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die sehr guten Reibungseigenschaften. Er ist daher für Anwendungen bei mittleren und niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten geeignet.
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K25 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N15 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>								
H15 - H25	<input checked="" type="checkbox"/>									
T8330	P25 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	gelb	submicron H	+++	Vielseitiger Schneidstoff, der sich für die Bearbeitung aller Arten von zu bearbeitenden Materialien eignet und praktisch bei fast allen Arten von Drehbearbeitungen einsetzbar ist. Seine Hauptvorteile sind die hohe Betriebssicherheit und die sehr guten Reibungseigenschaften. Er ist daher für Anwendungen bei mittleren und niedrigeren Schnittgeschwindigkeiten geeignet.
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K20 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N15 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>								
H15 - H25	<input checked="" type="checkbox"/>									
T8345	P30 - P50	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	gelb	submicron H	+++	Dies ist die zähste Drehsorte, die hauptsächlich für die Bearbeitung unter schlechtesten Schnittbedingungen und in Anwendungen mit höchsten Anforderungen an die Betriebssicherheit vorgesehen ist. Aufgrund dieser Eigenschaften wird dieser Werkstoff für niedrigere Schnittgeschwindigkeiten empfohlen.
	M20 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K30 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S20 - S30	<input checked="" type="checkbox"/>								
T6310	P01 - P15	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	grau	ultra submicron H	+++	Hochverschleißfeste Drehsorte mit bester PVD-Beschichtung. Geeignet für Schlichtbearbeitung und Anwendungen, bei denen eine scharfe Schneidkante zusammen mit einer hohen Flankenverschleißfestigkeit von großer Bedeutung ist.
	M01 - M15	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K05 - K20	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N05 - N20	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S01 - S15	<input checked="" type="checkbox"/>								
H01 - H15	<input checked="" type="checkbox"/>									
T0315	N05 - N20	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD		submicron H	++	Submikron-Sorte zum Drehen von Nichteisenmetallen und deren Legierungen mit einem ausgewogenen Verhältnis von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit. Sie ist mit einer einzigartigen Beschichtung mit hervorragenden Reibungseigenschaften versehen.
HF7	M10 - M20	<input checked="" type="checkbox"/>				×	grau	submicron H	++	Unbeschichtete Sorte, die hauptsächlich für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen vorgesehen ist. Sie kann aber auch für andere zu bearbeitende Materialien (außer Stahl) verwendet werden. Dieses Material kann beim Drehen, Fräsen und sogar beim Aufbohren verwendet werden.
	K10 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N10 - N25	<input checked="" type="checkbox"/>								
H07	M05 - M15	<input checked="" type="checkbox"/>				×	grau	submicron H	++	Unbeschichtete Drehsorte, geeignet für Zerspanungsanwendungen, bei denen die Oxidationsbeständigkeit kein dominierendes Kriterium für die Werkzeugstandzeit ist. Ausführung für die Bearbeitung von Legierungen auf Titanbasis. Die Sorte weist eine hohe Festigkeit der Schneidkante bei guter Verschleißfestigkeit auf.
	K10 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N10 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>								
S01 - S20	<input checked="" type="checkbox"/>									
TT310	P10 - P25	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	grau	cermet	+/-	Beschichtetes Cermet zum Fein- und Fertigdrehen von Kohlenstoff- und legierten Stählen (auch Edelstahl). Seine hervorragenden Reibungseigenschaften werden durch die im PVD-Verfahren aufgebraute Beschichtung noch verbessert.
	M15 - M25	<input checked="" type="checkbox"/>								



DREHSORTEN – AUSWAHLHILFE

Sortenkennzeichnung	Anwendungsbereich	Anwendung	Vorschub	Schnittgeschwindigkeit	Widerstandsfähigkeit gegen widrige Arbeitsbedingungen	Beschichtung	Farbe	Substrat	Kühlungsnutzen	Sortenbeschreibung
TT010	P01 - P10	■				×		cermet	+ / -	Unbeschichtetes Cermet, das für die Feinbearbeitung aller Stahlsorten (auch Edelstahl) bei sehr geringen Vorschüben geeignet ist. Sein Hauptvorteil ist der minimale Radius der Schneidkante und die hohe Beständigkeit gegen physikalische und chemische Verschleißmechanismen.
	M01 - M10	■								
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	- -	Keramische Sorte für die Bearbeitung von Gusseisen. Geeignet für die Bearbeitung mit hoher Schnittgeschwindigkeit bei stabilen Bedingungen.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	- -	CBN-Sorte für die Bearbeitung von gehärteten Materialien. Geeignet für die Bearbeitung mit hoher Schnittgeschwindigkeit und kleinen Vorschüben bei stabilen Bedingungen.
	S05 - S10	■								
	H01 - H10	■								
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	PKD-Sorte zum Drehen von Nichteisenwerkstoffen. Ideale Wahl für Arbeiten mit hoher Schnittgeschwindigkeit und kleinen Vorschüben bei stabilen Bedingungen.
333TN	P45 - P50	■				PVD	HSS	+	+	Spezialsorte bestehend aus HSS-Substrat und dünner PVD-Hartbeschichtung. Die zähste Schneidsorte im Sortiment. Wendeschneidplatten dieser Sorte werden ausschließlich zum Nutfräsen von Keilnuten verwendet.
	M35 - M40	■								
	K35 - K40	■								

Substrat	
H	WC-Co basiertes Substrat
submicron H	WC-Co basiertes Substrat feinkörnig (< 1 µm)
ultra submicron H	WC-Co basiertes Substrat sehr feinkörnig (< 0,5 µm)
FGM	Funktionsgradientensubstrat
Cermet	Hartmetall ohne WC
ceramics	Keramik
PCD	Polykristalliner Diamant
CBN	Kubisches Bornitrid
HSS	Schnellarbeitsstahl

Vorteile der Schneidflüssigkeit	
+++	Verwendung von Kühlmittel ist unerlässlich
++	Nachdrücklich empfohlen
+	Empfohlen
+ / -	Optional
- -	Kühlmittel nicht verwenden
-	Kühlmittel nicht empfohlen

Beschichtung	
MT-CVD	Mitteltemperatur-chemische Gasabscheidung (Chemical Vapour Deposition)
PVD	Niedertemperatur-physikalische Gasabscheidung (Physical Vapour Deposition)
×	Unbeschichtetes Hartmetall