

PSW-RDMX

Wechselplatten zum Schrappen

plaquettes de finition et d'ébauche en carbure monobloc
solid carbide roughing inserts



Ausführung
feingesintert

Schneidstoff
VHM-Feinstkorn

Beschichtung
TiAlN (Doppelschicht)

Exécution
frittées

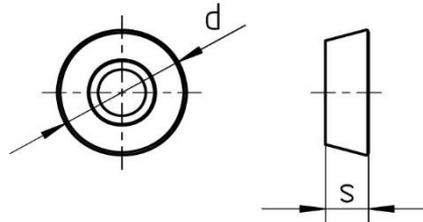
Matière
carbure monobloc micro-grain

Revêtement
TiAlN (double revêtement)

Design
micro-sintered

Cutting material
solid carbide micro grain

Coating
TiAlN (double layer)



Qualität P40 TiAlN+TiAlN	d -0,01	s mm			Preis €
RDMX1003M0-T-P40-TiAlN	10	3,18			7,90
RDMX12T3M0-T-P40-TiAlN	12	3,97			9,70
RDMX1604M0-T-P40-TiAlN	16	4,76			11,50

Qualität K05 UltrafeinstkornTiAlN+TiAlN	d -0,01	s mm			Preis €
RDMX1003M0-T-K05-TiAlN	10	3,18			7,90
RDMX12T3M0-T-K05-TiAlN	12	3,97			9,70
RDMX1604M0-T-K05-TiAlN	16	4,76			11,50



PKD- und CBN-Wechselplatte (halbseitig bestückt)
auf Anfrage lieferbar
PCD- and CBN-insert (half-side solid) available on request
PCD- and CBN-plaquette (demie-partie monobloc) disponible sur
demande

Anwendung
schwere, stabile Form
für hohe Zerspanungsleistung beim
Schrappen von Stahl und Guss

Utilisation
exécution très stable pour haute performance
de coupe en ébauche des aciers et fonte etc.

Application
heavy, stable form for high chip production while
roughing of steel, GG and GGG

Materialbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)	ae max. (mm)	ap (mm)	fz
Automatenstahl	bis 500 N/mm ²	300	≤0,8xD	0,6-2,0	1,5-2,0
	über 500 N/mm ²	300	≤0,8xD	0,6-2,0	1,5-2,0
Baustahl	unlegiert bis 500 N/mm ²	220	≤0,8xD	0,6-2,0	1,5-2,0
	unlegiert über 500 N/mm ²	280	≤0,8xD	0,6-2,0	1,5-2,0
	legiert	270	≤0,8xD	0,6-2,0	1,5-2,0
Federstahl	geglüht (bis 250 HB)	230	≤0,8xD	0,6-2,0	1,5-2,0
	naturhart (250-350 HB)	210	≤0,8xD	0,6-2,0	1,5-2,0
	federhart (1200-1600 N/mm ²)	180	≤0,8xD	0,6-2,0	1,5-2,0
Einsatzstahl	bis 150HB	220	≤0,8xD	0,6-2,0	1,3-1,8
	150-200 H B	200	≤0,8xD	0,6-2,0	1,3-1,8
	über 200 HB	180	≤0,8xD	0,6-2,0	1,3-1,8
Nitrierstahl	bis 1000 N/mm ²	180	≤0,6xD	0,6-2,0	1,3-1,8
	über 1000 N/mm ²	160	≤0,6xD	0,6-2,0	1,3-1,8
Vergütungsstahl	unlegiert bis 800 N/mm ²	220	≤0,6xD	0,6-1,8	1,3-1,8
	unlegiert 800-1000 N/mm ²	200	≤0,6xD	0,6-1,8	1,3-1,8
	legiert bis 800 N/mm ²	180	≤0,6xD	0,6-1,8	1,3-1,8
	legiert 800-1000 N/mm ²	170	≤0,6xD	0,6-1,8	1,3-1,8
	legiert 1000-1300 N/mm ²	160	≤0,6xD	0,6-1,8	1,3-1,8
	legiert 1300-1600 N/mm ²	140	≤0,6xD	0,6-1,8	1,3-1,8
Werkzeugstahl unlegiert	allgemein	200	≤0,6xD	0,6-1,8	1,3-1,8
Werkzeugstahl für Kaltarbeit	niedrig legiert bis 1000 N/mm ²	210	≤0,6xD	0,6-1,8	1,0-1,6
	niedrig legiert bis 1200 N/mm ²	180	≤0,6xD	0,6-1,8	1,0-1,6
	niedrig legiert bis 1500 N/mm ²	160	≤0,6xD	0,6-1,8	1,0-1,6
	hoch leg. qeql. bis 1000 N/mm ²	150	≤0,6xD	0,6-1,8	1,0-1,6
	hoch leg. vera. bis 1300 N/mm ²	140	≤0,6xD	0,4-1,6	1,0-1,6
Werkzeugstahl für Warmarbeit	niedrig legiert bis 1200 N/mm ²	160	≤0,7xD	0,4-1,6	1,0-1,6
	niedrig legiert bis 1500 N/mm ²	150	≤0,7xD	0,4-1,6	1,0-1,6
	hoch leg. qeql. bis 1000 N/mm ²	150	≤0,7xD	0,4-1,6	1,0-1,6
	hoch leg. verg. bis 1300 N/mm ²	140	≤0,7xD	0,4-1,6	1,0-1,6
	hoch leg. vera. bis 1600 N/mm ²	130	≤0,7xD	0,4-1,6	1,0-1,6
gehärteter Werkzeugstahl	bis 55 HRC	100	≤0,4xD	0,4-0,8	0,8-1,2
	55-58 HRC	90	≤0,3xD	0,4-0,8	0,8-1,2
	58-60 HRC	70	≤0,2xD	0,4-0,8	0,6-0,8
	60-62 HRC	50	≤0,2xD	0,4-0,8	0,4-0,6
rostfreier Stahl	ferritisch				
	martensitisch				
	austenitisch A5 <40%				
	austenitisch A5 >40%				
	geschwefelt				
hochwarmfeste Legierung	Fe-Legierung				
	Ni-Leg. nicht ausgehärtet				
	Ni-Legierung ausgehärtet				
	Co-Legierung				
konventioneller Stahlguss	unlegiert	200	≤0,6xD	0,8-1,6	0,6-1,8
	niedrig legiert	180	≤0,6xD	0,8-1,6	0,6-1,8
	hoch legiert	160	≤0,6xD	0,8-1,6	0,6-1,8
rostfreier Stahlguss	ferritisch / martensitisch				
	austenitisch				
GG (mit Kugelgraphit)	unlegiert bis 180 HB	200	≤0,6xD	0,8-1,6	0,6-1,8
	unlegiert über 180 HB	180	≤0,6xD	0,8-1,6	0,6-1,8
	legiert	160	≤0,6xD	0,8-1,6	0,6-1,8
	hoch legiert	150	≤0,6xD	0,8-1,6	0,6-1,8
GGG (mit Kugelgraphit)	unlegiert bis 180 HB	180	≤0,6xD	0,8-1,6	0,6-1,8
	unlegiert über 180 HB	160	≤0,6xD	0,8-1,6	0,6-1,8
	legiert	140	≤0,6xD	0,6-1,5	0,6-1,8
GTW (weisser Temperguss)	bis 180 HB	160	≤0,6xD	0,6-1,5	0,6-1,8
	über 180 HB	140	≤0,6xD	0,6-1,5	0,6-1,8
GTS (schwarzer Temperguss)	bis 180 H B	160	≤0,6xD	0,6-1,5	0,6-1,8
	über 180 HB	160	≤0,6xD	0,6-1,5	0,6-1,8
Aluminium	unlegiert				
	Knetleg. nicht ausgehärtet				
	Knetlegierung ausgehärtet				
	Gusslegierung bis 6% Si				
	Gusslegierung 6-12%Si				
	Gusslegierung über 12% Si				
Magnesium	Knetlegierung				
	Gusslegierung				
Kupfer	unlegiert				
	Knetleg. nicht ausgehärtet				
	Knetlegierung ausgehärtet				
	CuNi-Legierung				
	CuNiZn-Leg langspanend				
	CuNiZn-Leg. kurzspanend				

P40

K05