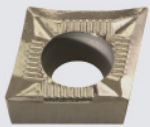
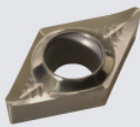




ALP Wendeschneidplatten zum Drehen



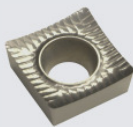
CCGT-ALP



DCGT-ALP



RCGT-ALP



SCGT-ALP

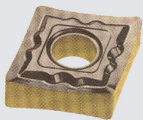


TCGT-ALP

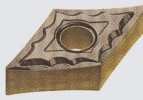


VCGT-ALP

VPGT-ALP



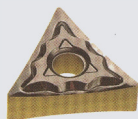
CNMG-ALP



DNMG-ALP



WNMG-ALP



TNMG-ALP

Anwendungsbereiche:

Bearbeitung von Aluminium-Knet- und Gußlegierungen, Kupfer-Knetlegierungen, Messing, Bronze, nichtmetallischen Werkstoffen wie Duroplaste, faserverstärkte Kunststoffe, Hartgummi, Holz, hochschmelzenden Metallen (z.B. Molybdän) sowie Schlichtbearbeitung von Stahl- und Rostfrei-Werkstoffen

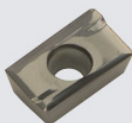
Schnittdatenrichtwerte:

Werkstoff	Werkstoffzustand		K10	PVD
Aluminium Knet- legierungen	nicht aushärtbar	Al 99,5	500-3000	500-3000
		Al 99	500-3000	500-3000
		Al Mn	500-3000	500-3000
	aushärtbar	Al Mg	300-2500	300-2500
		Al Mg Mn	300-2500	300-2500
		Al Mg Si	200-2000	200-2000
Aluminium Gußlegierungen	aushärtbar	Al Cu Mg	200-2000	200-2000
	aushärtbar	Al Cu Si Mn	200-2000	200-2000
	nicht aushärtbar	< 12 % Si	400-1500	400-1500
	nicht aushärtbar	> 12 % Si	200-1000	200-1000
Kupfer Knetlegierungen	nicht aushärtbar	Cu Ag	250-650	250-650
		Cu As	250-650	250-650
		Cu Cd	250-650	250-650
		Cu Cd Sn	250-650	250-650
		Cu Mg	250-650	250-650
		Cu Mn	250-650	250-650
	Messing	Cu Zn Al	200-600	200-600
	Bronze	Cu Sn	150-400	150-400
		Cu Sn Zn	150-400	150-400
		Cu Ni	100-300	100-300
Cu Ni Fe		100-300	100-300	
nichtmetallische Werkstoffe	Duroplaste	80-180	80-180	
	faserverstärkte K'stoffe	60-150	60-150	
	Hartgummi	100-250	100-250	
unlegierter Stahl	geglüht	< 0,15 % C	110-160	
	geglüht	0,15 - 0,45 % C	90-140	
	vergütet	> 0,45 % C	80-120	
niedrig legierter Stahl	geglüht		90-130	
	vergütet		80-120	
	vergütet		70-90	
hochlegierter Stahl	geglüht		90-110	
	vergütet		70-90	
nichtrostender Stahl	geglüht	ferritisch	160-220	
rostfreier Stahl	geglüht	martensitisch	70-110	
	vergütet	austenitisch	90-140	

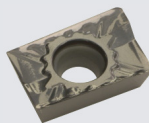
HINWEIS:

Bei den angeführten Daten handelt es sich ausschließlich um Schnittdatenrichtwerte! Je nach Zustand der Maschine, des Werkstückes sowie der Art der Bearbeitung können die tatsächlichen Schnittwerte nur im Zuge eines Versuches definiert werden!

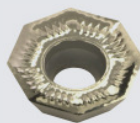
ALP Wendeschneidplatten zum Fräsen



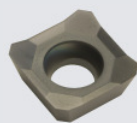
APKT-ALP



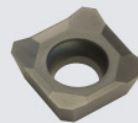
LDHT-ALP



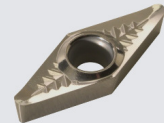
OFKT-ALP



SDHT-ALP



SEHT-ALP



VCGT-ALP

VDGT-ALP