

# PVD Sorten für wärmebehandelte Legierungen und rostfreien Stahl

## PC8105 **new**

- Ultrafeines Substrat für höhere Verschleißfestigkeit und Abschälungswiderstand
- Ausgezeichnete PVD Beschichtungstechnologie mit höherer Härte und Oxidationsbeständigkeit
- Verlängerte Standzeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung und beim Schlichten von hitzebeständigen Legierungen und rostfreiem Stahl

## PC8110

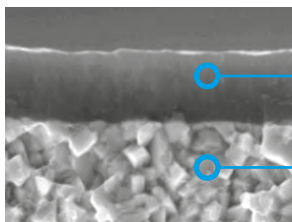
- Substrat mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und Widerstand gegen plastische Verformung bei sehr hohen Temperaturen
- Ausgezeichnete PVD Beschichtungstechnologie mit höherer Härte und Oxidationsbeständigkeit
- Verlängerte Standzeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung und beim Schlichten von hitzebeständigen Legierungen und rostfreiem Stahl

## PC8115 **new**

- Ultrafeinkörnige Matrix zur Verbesserung der Verschleißfestigkeit und Abschälungswiderstand
- Ausgezeichnete PVD Beschichtungstechnologie mit höherer Härte und Oxidationsbeständigkeit
- Stabile Bearbeitung durch starke Schneidkanten und ausgezeichnetem Abschälungswiderstand
- Verlängerte Standzeit bei mittlerer Bearbeitung mit niedriger Geschwindigkeit und mittlere Schruppbearbeitung von warmfesten Legierungen und rostfreiem Stahl



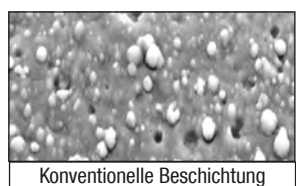
### Merkmale



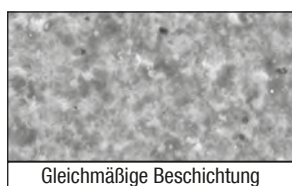
Verschleißvermeidung bei hoher Temperatur durch Beschichtung mit ausgezeichneter Oberflächengüte, hoher Härte und Oxidationswiderstand

Die Beschichtung mit ihrer gleichmäßigen ultrafeinkörnigen Matrix verbessert die Stabilität der Schneiden, erhöht die Verschleißfestigkeit und verhindert Ausbrüche

#### Oberflächenbehandlung nach dem Beschichten (Abbildungen der Beschichtung)



Konventionelle Beschichtung



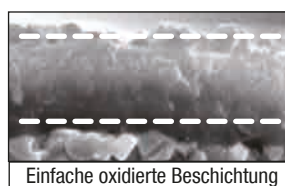
Gleichmäßige Beschichtung

**Konventionelle Beschichtung**

Verringerter  
Reibungs-  
widerstand

**PC8100 Serie**

#### Oxidationsresistente Beschichtungstechnologie (Abb. der bei 900°C wärmebehandelten Beschichtung)



Einfache oxidierte Beschichtung



Kompakte Beschichtung

**Wettbewerb**

Verbesserte  
Oxidations-  
beständigkeit

**PC8100 Serie**



## Auswahlempfehlung PVD

Werkstoff	Schnittmodus	Empfohlene Sorte	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit (m/min)	ISO	Anwendungsbereich
P Stahl	Kontinuierlicher Schnitt	PC5300	175 (100 - 250)	P30	PC5300
		PC5400 <sup>new</sup>	145 (80 - 120)	P40	PC5400 <sup>new</sup>
	Unterbrochener Schnitt	PC5400 <sup>new</sup>	125 (80 - 160)	P50	
M Rostfreier Stahl	Kontinuierlicher Schnitt	PC8105	175 (120 - 230)	M01	
		PC8110 <sup>new</sup>	160 (110 - 210)	M10	PC8105 <sup>new</sup> PC8110
		PC8115 <sup>new</sup>	150 (100 - 200)	M20	PC8115 <sup>new</sup> PC5300
	Unterbrochener Schnitt	PC5300	135 (80 - 190)	M30	PC5300
		PC9030	130 (80 - 180)	M40	PC9030
		PC5400 <sup>new</sup>	110 (80 - 140)	M50	PC5400 <sup>new</sup>
S HRSA	Kontinuierlicher Schnitt	PC8105 <sup>new</sup>	55 (40 - 70)	S01	PC8105 <sup>new</sup>
		PC8110 <sup>new</sup>	50 (35 - 65)	S10	PC8110
		PC8115 <sup>new</sup>	45 (30 - 60)	S20	PC8115 <sup>new</sup> PC5300
	Unterbrochener Schnitt	PC5300	40 (20 - 60)	S30	
		PC5400 <sup>new</sup>	35 (20 - 50)	S40	PC5400
H Gehärteter Stahl	Unterbrochener Schnitt	PC8105 <sup>new</sup>	110 (80 - 140)	H01	PC8105 <sup>new</sup>
		PC8110 <sup>new</sup>	100 (70 - 130)	H05	PC8110
		PC8115 <sup>new</sup>	90 (65 - 115)	H10	PC8115 <sup>new</sup>

## Merkmale PVD Beschichtungen

PVD-beschichtete Sorten	ISO	Merkmale
PC8105 <sup>new</sup>	M05-M15 S01-S10 H01-H05	- Für hohe Geschwindigkeit / kontinuierliches / Schichten von harten Materialien und Edelstahl (STS) - Ausgezeichnete Abschälfestigkeit und Oxidationsbeständigkeit bei hervorragender Schneidleistung - Anwendung von ultra-feinem Substrat und neuem Dünnschicht auf TiAlN-Basis
PC8110 <sup>new</sup>	M10-M20 S05-S15 H01-H10	- Hochgeschwindigkeits- und kontinuierliche Schnitte von rostfreiem Stahl & Warmfestlegierungen - Hohe Abschälfestigkeit und Aufschweißbeständigkeit von Spänen für längere Standzeiten - Neue TiAlN-Beschichtung und ultra-feinkörniges Substrat
PC8115	M15-M25 S10-S20 H05-H15	- Für mittlere bis schwere / mittelschwere Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen und Edelstahl (STS) - Hohe Abschälfestigkeit und Widerstand gegen Ausbrüche für längere Standzeiten - Anwendung von ultra-feinem Substrat und neuem Dünnschicht auf TiAlN-Basis
PC5300	P30-P40 M20-M30 K20-K25 S15-S25	- Universalsorte für Stahl, rostfreien Stahl, Warmfestlegierungen und unterbrochene Schnitte von Gusseisen - Hohe Abschälfestigkeit und Aufschweißbeständigkeit von Spänen für längere Standzeiten - Neue TiAlN-Beschichtung und ultra-feinkörniges Substrat
PC9030	M25-M35	- Mittlere, Schrupp- und häufig unterbrochene Schnitte von rostfreiem Stahl - TiAlN-Beschichtung und ultra-feinkörniges Substrat - Hohe Abschälfestigkeit und Aufschweißbeständigkeit von Spänen für eine stabile Bearbeitung
PC5400 <sup>new</sup>	P35-P45 M30-M40 K30-K35 S25-S35	- Mittlere Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien, Stahl, rostfreiem Stahl sowie Guss bei mittleren u. niedrigen Geschwindigkeiten - Stabile Prozessbedingungen durch Widerstand gegen Ausbrüche, Plattenbruch und Aufschweißung - Ultra-feines Substrat mit hoher Festigkeit und neuer AlCrN-Beschichtung