

<h3>TiAlN</h3> <p>revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<h3>Tmax</h3> <p>revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<h3>Zmax</h3> <p>revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>
<ul style="list-style-type: none"> pour l'usinage des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane 1^{er} choix pour les avances faibles à modérées 	<ul style="list-style-type: none"> nuance pour usinage moyen à lourd des aciers, aciers alliés et inoxydables bonne résistance aux températures d'usinage élevées 1^{er} choix pour le tronçonnage des aciers au carbone et des aciers fortement alliés 	<ul style="list-style-type: none"> pour l'usinage des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane en conditions défavorables bonne résistance aux chocs à des vitesses de coupe moyenne à faible 1^{er} choix pour le tronçonnage en coupe interrompue
<ul style="list-style-type: none"> für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen beste Wahl für niedrige bis mittlere Vorschübe 	<ul style="list-style-type: none"> Sorte für mittlere bis hohe Belastung in Stahl und legierter Stahlbearbeitung gute Bearbeitungswarmfestigkeit für die Bearbeitung von legiertem Kohlenstahl und hoch legiertem Stahl bestens geeignet 	<ul style="list-style-type: none"> für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen in schwieriger Bearbeitungsfälle gute Bruchfestigkeit mit durchschnittliche bis niedrige Schnittgeschwindigkeit für die Bearbeitung in unterbrochenen Schnitte bestens geeignet
<ul style="list-style-type: none"> for machining of steel, stainless steel and titanium alloys first choice for low to average cutting speed 	<ul style="list-style-type: none"> grade for medium to heavy machining of steel, stainless steel and alloyed steel high machining heat resistance first choice for the machining of carbon steel and high alloyed steel 	<ul style="list-style-type: none"> for machining of steel, stainless steel and titanium alloys in unfavourable machining conditions good impact resistance with average to low cutting speed first choice for machining in interrupted cut

<h3>HTA</h3> <p>revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<h3>AS</h3> <p>revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<h3>N</h3> <p>non revêtu unbeschichtet uncoated</p>
<ul style="list-style-type: none"> très bonne résistance à l'usure pour le tronçonnage des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane déconseillé en coupe interrompue 	<ul style="list-style-type: none"> 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 	<ul style="list-style-type: none"> nuance pour les laitons, pour la géométrie PNW et PRW
<ul style="list-style-type: none"> sehr gute Verschleissfestigkeit für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierung bestens geeignet für unterbrochene Schnitte ungeeignet 	<ul style="list-style-type: none"> Sorte für Nichteisenmetalle sehr geringer Reibwert für die Bearbeitung von Aluminium bis 5% Si, Kupfer und niedriglegiertem Titan bestens geeignet 	<ul style="list-style-type: none"> Sorte für Messing, für PNW und PRW Geometrie
<ul style="list-style-type: none"> very good wear resistance first choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining not suitable for interrupted cut 	<ul style="list-style-type: none"> grade for non-ferrous materials very low friction ratio first choice for Aluminium up to 5% Si, copper and low alloyed titanium 	<ul style="list-style-type: none"> grade for brass, for PNW and PRW geometry