

ALP - PVD Spanbrecher

Anwendungsbereiche:

Bearbeitung von unlegierten Stählen, niedrig- bis hochlegierten Stählen, nichtrostenden Stählen, rostfreiem Stahl, Grauguss, Grauguss mit Kugelgraphit, Temperguss

Schnittdatenrichtwerte:

Werkstoff	Werkstoffzustand		Härte HB	PVD vc(m/min)
unlegierter Stahl	geglüht	< 0,15 % C	125	110 - 160
	geglüht	0,15 % - 0,45 % C	150 - 250	90 - 140
	vergütet	> 0,45 % C	300	80 - 120
niedriglegierter Stahl	geglüht		180	90 - 130
	vergütet		250 - 300	80 - 120
	vergütet		350	70 - 90
hochlegierter Stahl	geglüht		200	90 - 110
	vergütet		350	70 - 90
nichtrostender Stahl	geglüht	ferritisch	200	160 - 220
	vergütet	martensitisch	325	70 - 110
rostfreier Stahl	geglüht	ferritisch / martensitisch	200	
	abgeschreckt	austenitisch	180	90 - 140
	abgeschreckt	Duplex	230 - 260	
	ausgehärtet	martensitisch/austenitisch	330	
Grauguss		perlitisch / ferritisch	180	180 - 220
		perlitisch / martensitisch	260	140 - 180
Grauguss mit Kugelgraphit	ferritisch		160	160 - 220
	perlitisch			120 - 180
Temperguss		ferritisch	130	180 - 240
		perlitisch	230	160 - 200

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!

Händler / distributor:

Mail: info@loesch-werkzeuge.de

Tel.: 06232/93395

Fax.: 06232/98527

IBL

INDUSTRIE-BEDARF LÖSCH

Die "SCHARFE" für die Schlichtbearbeitung von

unlegierten, niedrig- bis hochlegierten Stählen, nichtrostender Stahl, rostfreiem Stahl, Grauguss, Grauguss mit Kugelgraphit, Temperguss



Vorteile:

- gesinterte Spanbrecher für hervorragenden Spanbruch
- extrem scharfe Schneide
- hochpositive Geometrie
- Hochleistungsschicht mit extrem gutem Verschleißschutz

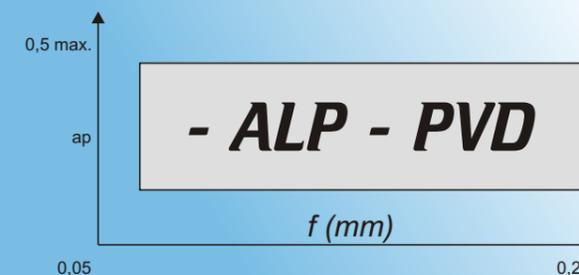
ALP - PVD

empfohlener Einsatzbereich:

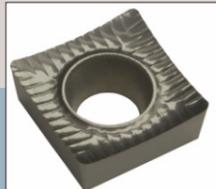
Spantiefe max. 0,5 mm

Vorschub 0,05 - 0,25 mm / Umdrehung

Spantiefe (mm)



- ALP-PVD-Wendeschneidplatten zum Drehen

Form / form	Bezeichnung / ISO-designation	Lager / stock PVD	
CCGT - ALP 	CCGT 060202FN-ALP	x	
	CCGT 060204FN-ALP	x	
	CCGT 09T302FN-ALP	x	
	CCGT 09T304FN-ALP	x	
	CCGT 09T308FN-ALP	x	
	CCGT 120402FN-ALP	x	
	CCGT 120404FN-ALP	x	
	CCGT 120408FN-ALP	x	
DCGT - ALP 	DCGT 070202FN-ALP	x	
	DCGT 070204FN-ALP	x	
	DCGT 11T302FN-ALP	x	
	DCGT 11T304FN-ALP	x	
	DCGT 11T308FN-ALP	x	
	DCGT 11T312FN-ALP	o	
RCGT - ALP 	RCGT 0602MOFN-ALP	o	
	RCGT 0803MOFN-ALP	o	
	RCGT 1003MOFN-ALP	o	
	RCGT 1204MOFN-ALP	o	
SCGT - ALP 	SCGT 09T304FN-ALP	x	
	SCGT 09T308FN-ALP	x	
	SCGT 120404FN-ALP	o	
	SCGT 120408FN-ALP	x	
TCGT - ALP 	TCGT 090204FN-ALP	o	
	TCGT 110202FN-ALP	x	
	TCGT 110204FN-ALP	x	
	TCGT 16T302FN-ALP	x	
	TCGT 16T304FN-ALP	x	
	TCGT 16T308FN-ALP	x	
VCGT - ALP VPGT - ALP 	VCGT 070202FL	o	
	VCGT 070202FR	o	
	VCGT 110301FN-ALP	x	
	VCGT 110302FN-ALP	x	
	VCGT 110304FN-ALP	x	
	VCGT 110308FN-ALP	x	
	VCGT 130302FN-ALP	x	
	VCGT 130304FN-ALP	x	
	VCGT 160402FN-ALP	x	
	VCGT 160404FN-ALP	x	
	VCGT 160408FN-ALP	x	
	VCGT 160412FN-ALP	o	
	VCGT 220530FN-ALP	o	
	VPGT 220516FN-ALP	o	

- ALP-PVD-Wendeschneidplatten zum Fräsen

Form / form	Bezeichnung / ISO-designation	Lager / stock PVD
APKT - ALP 	APKT 1003PDFR-ALP	x
	APKT 11T3PDFR-ALP	o
	APKT 15T3PDFR-ALP	o
	APKT 1604PDFR-ALP	x
LDHT - ALP	LDHT 1504PDFR-ALP	x
		
OFKT - ALP	OFKT 05T305FN-ALP	o
	OFKT 070405FN-ALP	o
		
SDHT - AL	SDHT 0903AEFN-AL	o
	SDHT 1204AEFN-AL	x
		
SEHT - AL	SEHT 1204AFFN-AL	x
		
VCGT - ALP VDGT - ALP	VCGT 220530FN-ALP	o
	VDGT 11T210FN-ALP	o
		

Liefermöglichkeiten:

X = ab Auslieferungslager, Zwischenverkauf vorbehalten

X = *ex stock, subject to prior sale*

O = Lieferzeit auf Anfrage

O = *deliverytime on request*