

<p>N</p> <p>Non revêtu Unbeschichtet Uncoated</p> <ul style="list-style-type: none"> • acuité d'arête maximale grâce à une finition super polie de l'outil • premier choix pour les outils de très petits diamètres (< Ø 0.5 mm) • premier choix pour l'usinage du laiton et de l'aluminium faiblement allié <ul style="list-style-type: none"> • maximale Schärfe der Schneidkante durch hochpolierte Fertigung • für Werkzeuge mit sehr kleiner Durchmesser (< Ø 0.5 mm) bestens geeignet • für die Bearbeitung von Messing und niedrig legiertes Aluminium bestens geeignet <ul style="list-style-type: none"> • highest sharpness of the cutting edge through high polished finishing • first choice for tools with very small diameter (< Ø 0.5 mm) • first choice for brass and low alloyed aluminium machining 	<p>TiAlN</p> <p>Revêtement PVD à couche mince Dünnsschicht PVD Beschichtung Thin PVD coating</p> <ul style="list-style-type: none"> • excellente nuance universelle • très bonne résistance à la température • premier choix pour l'usinage des aciers, aciers inoxydables et titane fortement allié <ul style="list-style-type: none"> • beste Universalsorte • sehr gute Warmfestigkeit • für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und hochlegiertem Titan bestens geeignet <ul style="list-style-type: none"> • best universal grade • very good heat resistance • first choice for steel, stainless steel and high alloyed titanium machining
<p>TiCN</p> <p>Revêtement PVD à couche mince Dünnsschicht PVD Beschichtung Thin PVD coating</p> <ul style="list-style-type: none"> • excellente nuance pour les outils de petits diamètres • très faible coefficient de frottement • premier choix pour l'usinage des matières qui créent des arêtes rapportées <ul style="list-style-type: none"> • sehr gute Sorte für Werkzeuge mit sehr kleiner Durchmesser • sehr geringer Reibwert • beste Sorte für die Bearbeitung von Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneide <ul style="list-style-type: none"> • very good grade for tools with very small diameter • very low friction ratio • first choice for the machining of materials which causes edge build-up 	<p>DLC53</p> <p>Revêtement DLC à couche mince Dünnsschicht DLC Beschichtung Thin DLC coating</p> <ul style="list-style-type: none"> • excellente nuance pour l'usinage des métaux non ferreux tels que des alliages d'aluminium et de cuivre, laitons sans plomb, des métaux précieux, ainsi que des graphites et polymères • très faible coefficient de frottement • très haute résistance à l'usure grâce à une dureté de revêtement très élevée <ul style="list-style-type: none"> • sehr gute Sorte für die Bearbeitung von Nichteisenmetalle wie Aluminium und Kupfer Legierungen, bleifreies Messing, sowie für Graphit und Polymer • sehr geringer Reibwert • sehr Verschleissfest durch sehr hohe Beschichtungshärte <ul style="list-style-type: none"> • very good grade for the machining of non-ferrous materials like aluminium and copper alloys, lead-free brass, precious metals, as well as graphite and polymer • very low friction ratio through extremely hard coating