

Schneidstoff-Anwendungstabellen

1. Beschichtetes Hartmetall

WALTER Sorten- Bezeichnung	Norm- Bezeichnung	Werkstückstoff-Gruppe						Anwendungsbereich							Beschich- tungs- verfahren	Schichtaufbau			
		P Stahl	M Nichtrost- Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwerzersp. Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	01	05	10	15	20	25	30			35	40	45
WAP 25	HC – P 25	●●																CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ +TiN
	HC – K 25			●															
WKP 25	HC – P 25	●●																CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
	HC – K 25			●●															
WAP 35	HC – P 35	●●																CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
	HC – K 35			●															
WKP 35	HC – P 35	●●																CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
	HC – K 35			●●															
WTP 35	HC – P 35	●●																CVD	TiCN
	HC – M 35		●																
	HC – S 35					●													
WXP 45	HC – P 45	●●																PVD	Multilayer TiAlN/TiN
	HC – S 35					●													
WXM 35	HC – M 35		●●															PVD	Multilayer TiAlN/TiN +ZrCN
	HC – P 35	●																	
	HC – S 25					●													
WAK 15	HC – K 15			●●														CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
WAK 25	HC – K 25			●●														CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
	HC – P 15	●																	
WXN 15	HC – N 15				●●													PVD	TiCN ^{plus}
WXH 15	HC – H 15						●●											PVD	TiAlN
	HC – P 15	●																	
	HC – K 15			●															
WXM 15	HC – P 15	●●																PVD	Multilayer TiAlN/ TiN
	HC – M 15		●																
	HC – K 15			●															

HC = Hartmetall beschichtet

- Hauptanwendung
- weitere Anwendung



2. Unbeschichtete Hartmetallsorten, Schneidkeramik, CBN und PKD

WALTER Sorten- Bezeichnung	Norm- Bezeichnung	Werkstückstoff-Gruppe						Anwendungsbereich							
		P	M	K	N	S	H	01	10	20	30	40			
		Stahl	Nichtrost- Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwerersp. Werkstoffe	Harte Werkstoffe	05	15	25	35	45			
WPM	HW – P 25	●●													
WKM	HW – K 20			●●											
	HW – N 20				●										
WSN 10	CN – K 20			●●											
WCB 80	BH – K 05			●●											
	BH – H 15						●								
WK 10	HW – N 10				●●										
WCB 50	BH – H 10						●●								
	BH – K 10			●											
WMG 30	HF – N 30				●●										
	HF – S 30					●									
WMG 40	HF – N 35				●●										
WCD 10	DP – N 10				●●										

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt

CN = Siliziumnitrid Si_3N_4

DP = polykristalliner Diamant

HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

HW = unbeschichtetes Hartmetall

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Schneidstoff-Anwendungstabellen – Fräsen

3. Quartec®-Sorten

WALTER Sorten- Bezeichnung	Norm- Bezeichnung	Werkstückstoff-Gruppe						Anwendungsbereich						Beschich- tungs- verfahren	Schichtaufbau				
		P Stahl	M Nichtrost- Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwerzersp. Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	01	05	10	15	20	25			30	35	40	45
WQM 35	HC – M 35		●●															PVD	Multilayer TiAlN/ TiN + ZrCN
	HC – P 35	●																	
	HC – S 25					●													
WQM 45	HC – P 45	●●																PVD	Multilayer TiAlN/ TiN + ZrCN
	HC – M 40		●																
WQK 25	HC – K 20			●●														CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiN)
WMG 40	HF – S 35					●●													

4. Sorten für Vollhartmetallfräser

WALTER Sorten- Bezeichnung	Norm- Bezeichnung	Werkstückstoff-Gruppe						Anwendungsbereich						Beschich- tungs- verfahren	Schichtaufbau				
		P Stahl	M Nichtrost- Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwerzersp. Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	01	05	10	15	20	25			30	35	40	45
WXK 15	HC – H 15						●●											PVD	TiAlN
	HC – P 15	●●																	
	HC – K 15			●															
	HC – N 15				●														
WXM 15	HC – P 15	●●																PVD	Multilayer
	HC – M 15		●																
	HC – K 15			●															
WCB 50	BH – H 10						●●												
	BH – K 10			●															
WCB 80	BH – K 05			●●															
	BH – H 15						●												
WMG 30	HF – N 30				●●														
	HF – S 30					●													

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt

HC = beschichtetes Hartmetall

HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung