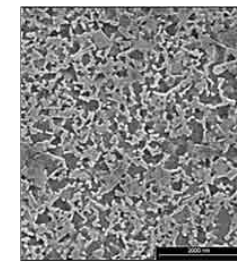
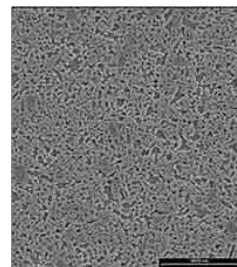
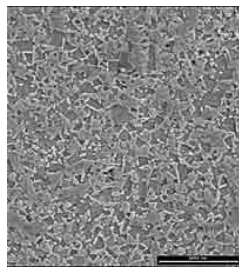


## Unsere Hartmetallsorten und ihre Anwendungen

EICHINGER&amp;STELZL GMBH (Deutschland):

Hartmetallsorte	Binder %	HV30		K <sub>1</sub> MPa.m <sup>-1/2</sup>	TRS N/mm <sup>2</sup>	Psi	Anwendung
		HV <sub>10</sub> kg / mm <sup>2</sup>	HRA ISO 3738				
<b>WC3 KS</b> ISO: K01	3,0	1950	94,0	8,2	2300	334.000	Spanplatte, MDF
<b>WC6 KS</b> ISO: K01-K20	6,0	1800	93,3	8,2	2700	392.000	Verschleißfeste HM-Sorte für die Bearbeitung von Graphit, Alu, NE-Legierungen und faserverstärktem Kunststoff. Hohe Standzeiten in homogenen, harten und abrasiven Anwendungsbereichen.
<b>WC8 KS</b> ISO: K10-K30	8-10	1610	92,3	10,5	4000	502.000	Geeignet zur Zerspaltung von Titanlegierungen, hitzebeständigen Stählen und NE-Legierungen. Auch für Kunststoff-Faserstoffe geeignet.
<b>WC10 KS</b> ISO: K10-K40	10	1650	92,3	9,4	3600	522.000	Standard-Sorte für VHM-Fräser und Stangenmaterial. Geeignet zur Zerspaltung von Stählen und NE-Legierungen. Auch zum Drehen und für Bohren geeignet.
<b>WC12 KS</b>	12	1700	92,7	9,2	4000	580.000	Sehr feinkörnige, zähe Hartmetallsorte mit hervorragenden Eigenschaften bei Hochgeschwindigkeitsfräsen (HSC) sowie in der Bearbeitung von sehr hartem Stahl. Bestens für den Formenbau geeignet.


 Hartmetallsorte WC10, Korngröße 0,6 µm  
(der optische Zoom x 5000)

 Hartmetallsorte WC12, Korngröße 0,5 µm  
(der optische Zoom x 5000)

 Hartmetallsorte WC8, Korngröße 0,35 µm  
(der optische Zoom x 10000)