

Update

# Ceramic/Keramik

New high performance grades  
*Neue Hochleistungsarten*

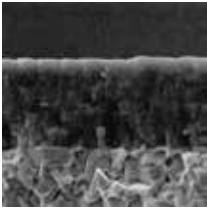


ZCC Cutting Tools Europe GmbH

your Partner | your Value

## New CM1000

**For hardened steel and cast iron**



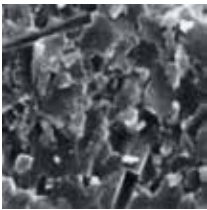
Coated H10-H25 / K10-K25 mixed ceramic grade for finishing to medium operations in hardened steel, tool steel, HSS material and nodular cast iron. Good wear resistance and toughness.

### Recommended cutting data

Material		Vc (m/min)	F (mm/rev)	ap (mm)
Hardened steel	HRC 50-65	80-150	0,05-0,15	0,2-0,7
Cast iron	HB 150-250	300-600	0,1-0,3	0,2-1,0

## New CW1400

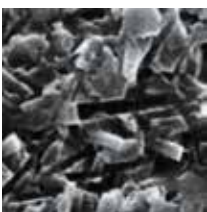
**For cobalt-base alloy and HSS steel**



Uncoated whisker ceramic grade for medium and low speed cutting in HSS steel, high chrome steel and cobalt-base alloy also with interrupted cut. Good wear resistance, notch wear resistance and thermal stability.

## New CW1800

**For Ni-base alloy**



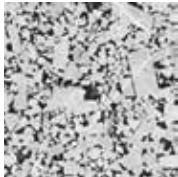
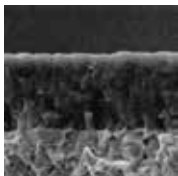



Uncoated whisker ceramic grade for finishing to rough operations in Ni-base alloy material like Inconel, Nimonic or Hastelloy. Good wear resistance, notch wear resistance and thermal stability.

### Recommended cutting data

Material	CW1400	CW1800	Condition	Vc (m/min)	F (mm/rev)	ap (mm)
Ni-base alloy	○	●	Unfavorable	250	0,3	3,0
			Normal	300	0,4	4,0
			Ideal	500	0,5	5,0
Cobalt-base alloy	●	○	Unfavorable	200	0,2	3,0
			Normal	250	0,3	4,0
			Ideal	400	0,4	5,0
HSS	●		Normal	120	0,4	5,0
			Ideal	150	0,5	3,0

Excellent ● Good ○

## Ceramic

Grade	ISO	Micro structure	Grade description
<b>CA1000</b>	K10–K25 H10–H25		Uncoated H10–H25/K10–K25 mixed ceramic grade for finishing to medium operations in hardened steel and nodular cast iron. Good wear resistance and toughness.
<b>CM1000</b>	H10–H25 K10–K25		Coated H10–H25 / K10–K25 mixed ceramic grade for finishing to medium operations in hardened steel, tool steel, HSS material and nodular cast iron. Good wear resistance and toughness.
<b>CN1000</b>	K05–K15		Uncoated K05–K15 Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ceramic grade for finishing to medium operations in grey cast iron. Good wear resistance and thermal stability.
<b>CW1400</b>	H10–H20 S10–S20		Uncoated whisker ceramic grade for medium and low speed cutting in HSS steel, high chrome steel and cobalt-base alloy also with interrupted cut. Good wear resistance, notch wear resistance and thermal stability.
<b>CW1800</b>	S10–S25		Uncoated whisker ceramic grade for finishing to rough operations in Ni-base alloy material like Inconel, Nimonic or Hastelloy. Good wear resistance, notch wear resistance and thermal stability.

New

**ZCC-CT's new ceramic program covers all common insert types for turning and milling applications. For more information please contact us.**

**Types:**

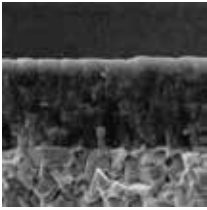
CNGA, CNGN, CNGX  
 DNGA, DNGN, DNGX  
 RCGX, RNGN  
 TNGA, TNGN  
 VNGA, WNGA

...



## New CM1000

Für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Guss



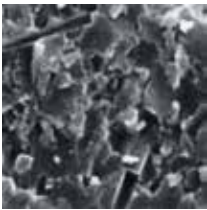
Beschichtete H10-H25 / K10-K25 Mischkeramiksorte für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl, Werkzeugstahl, HSS Material und Kugelgraphitguss. Gute Verschleißfestig- und Bruchzähigkeit.

### Schnittdatenempfehlungen

Werkstoff		Vc (m/min)	F (mm/U)	ap (mm)
Gehärteter Stahl	HRC 50-65	80-150	0,05-0,15	0,2-0,7
Grauguss	HB150-250	300-600	0,1-0,3	0,2-1,0

## New CW1400

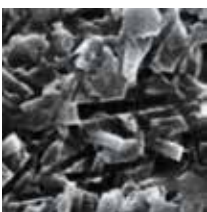
Für die Bearbeitung von Kobalt-Basislegierungen und HSS Stahl



Unbeschichtete Whisker-Keramiksorte für die mittlere bis niedrige Schnittgeschwindigkeiten in HSS Stahl, hochchromhaltigen Materialien und Kobalt-Basislegierungen auch mit Schnittunterbrechungen. Gute Verschleißfestigkeit, Kerbverschleißfestigkeit und thermische Stabilität.

## New CW1800

Für die Bearbeitung von Nickel-Basislegierungen



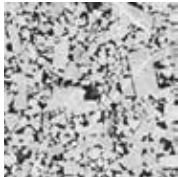
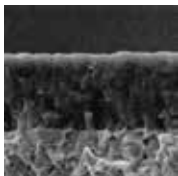



Unbeschichtete Whisker-Keramiksorte für die Schlicht- bis Schrubbearbeitung von Ni-Basislegierungen wie Inconel, Nimonic oder Hastelloy. Gute Verschleißfestigkeit, Kerbverschleißfestigkeit und thermische Stabilität.

### Schnittdatenempfehlungen

Werkstoff	CW1400	CW1800	Bedingungen	Vc (m/min)	F (mm/U)	ap (mm)
Nickel-Basislegierungen	○	●	Ungünstig	250	0,3	3,0
			Normal	300	0,4	4,0
			Gut	500	0,5	5,0
Kobalt-Basislegierungen	●	○	Ungünstig	200	0,2	3,0
			Normal	250	0,3	4,0
			Gut	400	0,4	5,0
HSS	●		Normal	120	0,4	5,0
			Gut	150	0,5	3,0

Sehr gut ● Gut ○

## Keramik

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
<b>CA1000</b>	K10–K25 H10–H25		Unbeschichtete K10–K25/H10–H25 Mischkeramiksorte für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Kugelgraphitguss. Gute Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit.
<b>CM1000</b>	H10-H25 K10–K25		Beschichtete H10-H25 / K10-K25 Mischkeramiksorte für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von gehärtetem Stahl, Werkzeugstahl, HSS Material und Kugelgraphitguss. Gute Verschleißfestig- und Bruchzähigkeit.
<b>CN1000</b>	K05–K15		Unbeschichtete K05–K15 Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> Keramiksorte für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Grauguss. Gute Verschleißfestigkeit und thermische Stabilität.
<b>CW1400</b>	H10-H20 S10–S20		Unbeschichtete Whisker-Keramiksorte für die mittlere bis niedrige Schnittgeschwindigkeiten in HSS Stahl, hochchromhaltigen Materialien und Kobalt-Basislegierungen auch mit Schnittunterbrechungen. Gute Verschleißfestigkeit, Kerbverschleißfestigkeit und thermische Stabilität.
<b>CW1800</b>	S10–S25		Unbeschichtete Whisker-Keramiksorte für die Schlicht- bis Schruppbearbeitung von Ni-Basislegierungen wie Inconel, Nimonic oder Hastelloy. Gute Verschleißfestigkeit, Kerbverschleißfestigkeit und thermische Stabilität.



**Das neue Keramikprogramm von ZCC-CT umfasst alle gängigen Plattentypen für die Dreh- und Fräsanwendung. Für weitere Informationen sprechen Sie uns gerne an.**

**Typen:**

CNGA, CNGN, CNGX  
 DNGA, DNGN, DNGX  
 RCGX, RNGN  
 TNGA, TNGN  
 VNGA, WNGA

...





Scan for PDF

Ceramic/Keramik



Europe head office  
*Europazentrale*

## **ZCC Cutting Tools Europe GmbH**

[www.zccct-europe.com](http://www.zccct-europe.com)

Wanheimer Str. 57, 40472 Düsseldorf, Germany

Tel.: +49 (0) 211-989240-0

Fax: +49 (0) 211-989240-111

E-Mail: [info@zccct-europe.com](mailto:info@zccct-europe.com)

France branch office  
*Zweigniederlassung Frankreich*

## **ZCC Cutting Tools Europe GmbH Succursale Française**

[www.zccct-europe.com](http://www.zccct-europe.com)

14, Allée Charles Pathé, 18000 Bourges, France

Tel.: +33 (0)2-454101-40

Fax: +33 (0)800 74 27 27

E-Mail: [ventes@zccct-europe.com](mailto:ventes@zccct-europe.com)

© Copyright by ZCC Cutting Tools Europe GmbH  
All rights reserved. / Alle Rechte vorbehalten.

All rights reserved. All descriptions and pictures are protected by copyright. Usage, modification and reproduction, completely or partially, without written permission are prohibited. Subject to technical changes and changes of the delivery program. Mistakes and printing errors are reserved.

*Alle Rechte vorbehalten. Alle Beschreibungen und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Die Verwendung, Modifikation und Vervielfältigung, ganz oder teilweise, ohne schriftliche Genehmigung sind untersagt. Technische Änderungen und Änderungen des Lieferprogrammes vorbehalten. Für Druckfehler und Irrtümer keine Gewähr.*