

# Beschichtungsübersicht Stechendreien und Nutstoßen

## Coating Overview Grooving and Broaching



Schneidstoff Material group	Schichtaufbau Coating structure	Empfehlung Recommendation						Anwendung Application
		P05	M05	K05	N05	S05	H05	
AN2_ AN4_	AlCrSiN	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Vor- und Fertigstechen, Nutstoßen Pre- and finish-grooving, broaching
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		<b>P30</b>	M30	K30	N30	S30	H30	
		<b>P40</b>	<b>M40</b>	K40	N40			
		<b>P50</b>	<b>M50</b>					
TH3_	TiAlN	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Vor- und Fertigstechen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten, auch geeignet für Trockenbearbeitung Pre- and finish-grooving at medium cutting speeds, also suitable for dry machining
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		<b>P30</b>	<b>M30</b>	K30	N30	S30	H30	
		<b>P40</b>	<b>M40</b>	K40	N40			
		<b>P50</b>	<b>M50</b>					
AS4_ AS6_	TiAlN	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Ideal für das Vorstechen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten, auch geeignet für Trockenbearbeitung Suitable for pre-grooving at medium cutting speeds, also for dry machining
		<b>P20</b>	M20	K20	N20	S20	H20	
		<b>P30</b>	<b>M30</b>	K30	N30	S30	H30	
		<b>P40</b>	<b>M40</b>	<b>K40</b>	N40			
		<b>P50</b>	<b>M50</b>					
DD2_	TiB2	P10	M10	K10	<b>N10</b>	S10	H10	Vor- und Fertigstechen Pre- and finish-grooving
		P20	M20	K20	<b>N20</b>	S20	H20	
		P30	M30	K30	<b>N30</b>	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
EG3_	AlTiN + TiN	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Ideal für das Fertigstechen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten Ideal for finish cutting at high cutting speeds
		<b>P20</b>	M20	K20	N20	S20	H20	
		<b>P30</b>	<b>M30</b>	K30	N30	S30	H30	
		P40	<b>M40</b>	K40	N40			
		<b>P50</b>	<b>M50</b>					
EG5_	AlTiN + TiN	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Ideal für das Vorstechen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten Ideal for pr-grooving at high cutting speeds
		<b>P20</b>	M20	K20	N20	S20	H20	
		<b>P30</b>	<b>M30</b>	<b>K30</b>	N30	S30	H30	
		P40	<b>M40</b>	<b>K40</b>	N40			
		<b>P50</b>	<b>M50</b>					
ES1_	AlTiN	<b>P05</b>	M05	K05	N05	S05	H05	Ideal für das Fertigstechen, Schlichten und Feinstbearbeitungen, ohne Schnittunterbrechung Ideal for finish cutting, finishing and superfinishing, without any interruption of the cut
		<b>P10</b>	M10	K10	N10	S10	H10	
		<b>P20</b>	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	<b>M30</b>	K30	N30	S30	H30	
		P40	<b>M40</b>	K40	N40			
		<b>P50</b>	<b>M50</b>					

# Beschichtungsübersicht Stechendreien und Nutstoßen

## Coating Overview Grooving and Broaching



Schneidstoff Material group	Schichtaufbau Coating structure	Empfehlung Recommendation						Anwendung Application
		P05	M05	K05	N05	S05	H05	
IG3_	TiAlSiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Ideal für Fertigstechen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch geeignet für Trockenbearbeitung
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	Ideal for finish-grooving at high cutting speeds, also suitable for dry machining
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
IG6_	TiAlSiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Ideal für das Vorstechen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch geeignet für Trockenbearbeitung
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	Pre- and finish-grooving at high cutting speeds, also suitable for dry machining
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
NE2_	ta-C	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Vor- und Fertigstechen ohne Schnittunterbrechung
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	Pre- and finish-grooving, without any interruption of the cut
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
SG3_	TiAlCrSiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Vor- und Fertigstechen
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	Pre- and finish-grooving
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
TI2_	TiCn	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Vor- und Fertigstechen bei moderaten Schnittgeschwindigkeiten, Reduzierung von Aufbauschneiden
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	Pre- and finish-grooving at moderate cutting speeds, reduction of built-up edges
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
TN3_	TiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Vor- und Fertigstechen bei moderaten Schnittgeschwindigkeiten
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	Pre- and finish-grooving at moderate cutting speeds
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					

ISO 513		P	M	K	N	S	H
+ Zähigkeit / Tenacity - Verschleißfestigkeit / Wear resistance +	05	05	05	05	05	05	05
	10	10	10	10	10	10	10
	20	20	20	20	20	20	20
	30	30	30	30	30	30	30
	40	40	40	40	40		
	50	50					