

Beschichtungsübersicht Reiben

Coating Overview Reaming



Schneidstoff Material group	Schichtaufbau Coating structure	Empfehlung Recommendation						Anwendung Application
		P05	M05	K05	N05	S05	H05	
HL3_	AlCrN	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten, auch geeignet für unterbrochenen Schnitt For medium to high cutting speeds, also suitable for interrupted cut
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
"AN2_ AN4_"	AlCrSiN	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Für hohe Schnittgeschwindigkeiten, auch geeignet für leichte Schnittunterbrechungen For high cutting speed, also suitable for low cutting interruptions
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
DT2_	DLC	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Erste Wahl für Al-Knetlegierungen. Für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten, auch geeignet für unterbrochenen Schnitt First choice for Al-wrought alloys. For medium to high cutting speeds, also suitable for interrupted cut
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
NP1_	ta-C	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Erste Wahl für Al (Si < 5%), auch geeignet für unterbrochenen Schnitt First choice for Al (Si < 5%) also suitable for interrupted cut
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
H20	Cermet, unbeschichtet uncoated	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Nur für System DR016 - DR101, für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten in Stahl (Ni < 2%), mit max. Zugfestigkeit von 1200 N/mm². Guss nur GGG40 empfehlenswert. Nicht für unterbrochenen Schnitt geeignet. System DR016 - DR101 only, for medium to high cutting speed in steel (Ni < 2%), with max. tensile strength of 1200 N/mm². Cast iron only GGG40 recommended. Not suitable for interrupted cut
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
AD3_ AD4_	TiAlN+AlCrN	P10	M10	K10	N10	S10	H10	Für gehärtete Stähle bis max. 63 HRC, bei tiefen Schnittgeschwindigkeiten, Vorschüben und Aufmaßen. For hardened steels up to max. 63 HRC, at low cutting speeds, feed rates and stock removal
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		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
		10	10	10	10	10	10
		20	20	20	20	20	20
		30	30	30	30	30	30
		40	40	40	40		
		50	50				