

Beschichtungsübersicht Frässysteme

Coating Overview Milling Systems



Schneidstoff Material group	Schichtaufbau Coating structure	Empfehlung Recommendation						Anwendung Application
AN2_ AN4_	AlCrSiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Bei hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet für Trockenbearbeitung Nut- und Trennfräsen For high cutting speeds, suitable for dry machining, groove and slot milling
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
AS4_ AS6_	TiAlN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Ideal für Schruppbearbeitungen, Allrounder auch geeignet für Trocken- bearbeitung Nut- und Trennfräsen Ideal for roughing operations, All-rounder also suitable for dry machining, groove and slot milling
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
DD2_	TiB2	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Schruppen und Schlichten Roughing and finishing
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
EG3_	AlTiN + TiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Ideal für Schlichtbearbeitungen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten Ideal for finishing operations at high cutting speeds
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
EG5_	AlTiN + TiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Ideal für Schruppbearbeitungen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten Nut- und Trennfräsen Ideal for roughing operations at high cutting speeds, groove and slot milling
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
IG3_	TiAlSiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Ideal für Schlichtbearbeitungen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten Nut- und Trennfräsen Ideal for finishing operations at high cutting speeds, groove and slot milling
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
IG6_	TiAlSiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Ideal für Schruppbearbeitungen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten Nut- und Trennfräsen Ideal for roughing operations at high cutting speeds, groove and slot milling
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
NE2_	ta-C	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Schruppen und Schlichten Roughing and finishing
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					

Beschichtungsübersicht Frässysteme

Coating Overview Milling Systems



Schneidstoff Material group	Schichtaufbau Coating structure	Empfehlung Recommendation						Anwendung Application
		P05	M05	K05	N05	S05	H05	
RC2_ RC4_	AlCrSiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	bei hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet für Trockenbearbeitung Nut- und Trennfräsen
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	at high cutting speeds suitable for dry machining Groove and parting milling
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
SG3_	TiAlCrSiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Schruppen und Schlichten
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	Roughing and finishing
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
TI2_	TiCn	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Schruppen und Schlichten bei moderaten Schnittgeschwindigkeiten, Reduzierung von Aufbauschneiden
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	Roughing and finishing at moderate cutting speeds, reduction of built-up edges
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
TN3_	TiN	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Schruppen und Schlichten bei moderaten Schnittgeschwindigkeiten Nut- und Trennfräsen
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	Roughing and finishing at moderate cutting speeds, groove and slot milling
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
SA4_ SA6_		P05	M05	K05	N05	S05	H05	Schruppen und Schlichten bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten, ideal bei hohen Vorschüben
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	Roughing and finishing at medium cutting speeds, ideal for high feed rates
		P30	M30	K30	N30	S30	H30	
		P40	M40	K40	N40			
		P50	M50					
SC6_	TiCN + Al2O3	P05	M05	K05	N05	S05	H05	Ideal für Schruppbearbeitungen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
		P10	M10	K10	N10	S10	H10	
		P20	M20	K20	N20	S20	H20	Ideal for roughing operations at high cutting speeds
		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	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					