

# SCHNEIDSTOFFE - BESCHICHTUNGEN

Qualität	Beschichtung	ISO-Bereich	Fräsen	Bohren	VHM	Bearbeitung und Material	
Hartmetall	IN05S	-	N10-N25	•	•	für die Zerspanung von AL-Legierungen und Buntmetallen	
	IN10K	-	K10-K25	•		zum Schlichtfräsen von Gusseisenwerkstoffen	
	IN15K	-	N10-N25	•	•	zum Schlichtfräsen von AL-Legierungen und Buntmetallen	
PVD beschichtet	IN2004	TiAlN	P10-P20	•		zum Fräsen von legierten Stählen	
			K10-K25	•		für mittlere Bearbeitung von Graugusswerkstoffen – insbesondere GGV	
			H05-H15	•		zur Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bei mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit	
	IN2005	TiAlN	P15-P30	•	•	•	zur allgemeinen Bearbeitung von Stählen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
			M15-M35	•	•	•	zur allgemeinen Bearbeitung von rostbeständigen Stählen
			K20-K40	•	•	•	zur allgemeinen Bearbeitung von Gusseisenwerkstoffen
			S05-S20	•		•	zur allgemeinen Fräsbearbeitung von warmfesten Legierungen und Titan auch für Nassbearbeitung
	IN2006	TiAlN	P05-P20	•	•	zur Schlichtbearbeitung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und kleinem ap	
			H05-H20	•	•	zur Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bis 63 HRC	
	IN2010	TiAlN	K10-K30	•	•	zur Schlichtbearbeitung sowie zum Vollbohren von Gusseisenwerkstoffen	
			P25-P50	•		zur Hochvorschubbearbeitung von Stählen	
	IN2035	TiAlN	M20-M40	•			zur Bearbeitung von rostfreiem und austenitischem Stahl und warmfesten Legierungen
			S20-S30	•			vorzugsweise für die Fräsbearbeitung von Materialien der Zerspanungsgruppe „S“
	IN2040	TiAlN	P15-P35	•			zur Schlichtbearbeitung von unlegierten Stählen wie auch Vergütungsstählen
	IN2504	TiAlN / TiN	P05-P25	•	•	•	zum Fräsen von Stählen bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten
			H05-H25	•	•	•	zum Fräsen von gehärteten Stählen bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten
	IN2505	TiAlN / TiN	P15-P30	•	•		zur Egalisier-, Schruppbearbeitung von Stählen höherer Festigkeit
			M15-M35	•	•		zur allgemeinen Fräsbearbeitung von rostbeständigen Stählen
			S05-S20	•	•		zur allgemeinen Fräsbearbeitung von warmfesten Legierungen
	IN2510	TiAlN / TiN	K10-K30	•			zur allgemeinen Fräsbearbeitung von Graugusswerkstoffen und NE-Metallen
	IN2515	TiAlN / TiN	P20-P35	•			zum Fräsen von Stählen mit höherer Festigkeit bei mittlerer Schnittgeschwindigkeit
			K30-K50	•			zur allgemeinen Fräsbearbeitung von Grauguss und Sphäroguss
	IN2530	TiAlN / TiN	P20-P40	•	•		zähe Sorte zur allgemeinen Fräsbearbeitung von Stahl
			M15-M30	•	•		zur allgemeinen Bearbeitung von rostbeständigen Stählen
			K20-K40	•	•		zur allgemeinen Bearbeitung von Gusseisenwerkstoffen
			S15-S30	•	•		zur allgemeinen Bearbeitung von warmfesten Legierungen
	IN2540	TiAlN / TiN	P15-P35	•			zur Egalisier-, Schruppbearbeitung von unlegiertem Stahl und Vergütungsstählen
			P15-P30	•			zur allgemeinen Bearbeitung von Stählen
IN4005	TiAlN / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	M15-M35	•			zur allgemeinen Bearbeitung von rostbeständigen Stählen	
		K20-K40	•			zur allgemeinen Bearbeitung von Gusseisenwerkstoffen	
		S05-S20	•			zur allgemeinen Fräsbearbeitung von warmfesten Legierungen und Titan	
IN4010	TiAlN / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	K10-K30	•			zur allgemeinen Bearbeitung von Gusseisenwerkstoffen	
IN4015	TiAlN / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	P20-P35	•			zum Fräsen von Stählen mit höherer Festigkeit bei mittlerer Schnittgeschwindigkeit	
		K30-K50	•			zur allgemeinen Fräsbearbeitung von Grauguss und Sphäroguss	
		P20-P40	•			zähe Sorte zur allgemeinen Fräsbearbeitung von Stahl	
IN4030	TiAlN / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	M15-M30	•			zur allgemeinen Fräsbearbeitung von rostfreiem und austenitischem Stahl	
		S15-S25	•			zur allgemeinen Bearbeitung von warmfesten Legierungen	
IN4035	TiAlN / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	P25-P50	•			zur Hochvorschubbearbeitung von Stählen	
		M20-M40	•			zur Bearbeitung von rostfreiem und austenitischem Stahl	
		S20-S30	•			und warmfesten Legierungen	
IN4040	TiAlN / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	P15-P30	•			vorzugsweise für die Fräsbearbeitung von Materialien der Zerspanungsgruppe „S“	
		P15-P30	•			für mittlere Fräsbearbeitung von unlegierten und Vergütungsstählen	

Qualität	Beschichtung	ISO-Bereich	Fräsen	Bohren	VHM	Bearbeitung und Material
CVD beschichtet	IN6505	TiCN / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> / TiN	P10-P25			für das Vollbohren in Stahl, Einsatz nur an der Umfangsschneide des <b>QUADOTWIST™</b> Vollbohrers
	IN6520	TiCN / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> / TiN	P10-P40			für das Vollbohren in Stahl, Einsatz nur an der Umfangsschneide des <b>QUADODRILL™</b> Vollbohrers
	IN6535	TiCN / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> / TiN	M20-M35			zur Trockenbearbeitung von rostfreiem Stahl und hochwarmfesten Legierungen bei höherem Vc
			S15-S30			vorzugsweise für die Fräsbearbeitung von Materialien der Zerspanungsgruppe „S“ zur Hochvorschubbearbeitung von Stählen
IN7035	TiCN / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> / TiCN	M20-M35			zur Bearbeitung von rostfreiem und austenitischem Stahl und warmfesten Legierungen	
		S15-S30			vorzugsweise für die Fräsbearbeitung von Materialien der Zerspanungsgruppe „S“	
Cermet	IN0560	TiN	P05-P15			zur Schlichtbearbeitung von Stahl bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten
			M05-M15			zur Schlichtbearbeitung von rostfreiem Stahl bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten
SIN	IN70N	-	K10-K20			für die Bearbeitung von Grauguss-Werkstoffen bei extrem hohen Schnittgeschwindigkeiten
CBN	IN80B	-	K05-K15			für die Bearbeitung von oberflächengehärteten Gusswerkstoffen und Hartguss
			H05-H15			für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl
PKD	IN90D	-	N01-N10			für die Bearbeitung von Aluminium, NE-Metallen und Graphit

Anwendung	Qualität	ISO-Bereich					
Fräsen	IN2006	P05-P20				H05-H20	
	IN2004	P10-P20			K10-K20	H05-H15	
	IN4010				K10-K30		
	IN2510				K10-K30		
	IN2005	P15-P30	M15-M35		K20-K40	S05-S20	
	IN2505	P15-P30	M15-M35			S05-S20	
	IN4040	P15-P30					
	IN2540	P15-P35					
	IN4015	P20-P30			K30-K50		
	IN2515	P20-P30			K30-K50		
	IN4030	P20-P40	M15-M30			S15-S25	
	IN2530	P20-P40	M15-M30		K20-K40	S15-S25	
	IN6535		M20-M35			S15-S30	
	IN7035	P20-P40	M20-M35			S15-S30	
IN4035	P25-P50	M20-M40			S20-S30		
IN2035	P25-P50	M20-M40			S20-S30		
Bohren	IN2010				K10-K30		
	IN6505	P10-P25					
	IN6520	P10-P40					
	IN2505	P20-P40	M20-M40			S05-S20	
	IN2005	P15-P30	M15-M35		K20-K40	S05-S20	
VHM	IN2504	P05-P25				H05-H25	
	IN2006	P05-P20				H05-H20	
	IN2005	P15-P30	M15-M35		K20-K40	S05-S20	

# SCHNEIDSTOFFSORTEN

Qualität	Farbe	ISO Bereich	Drehen	Gewindedrehen	Stechen	Bearbeitung und Material
CVD beschichtet	TT5100	Gold	P20-P35 M20-M35	•	•	für mittlere Drehbearbeitung von Stahl mit niedrigem C-Gehalt sowie legierten Stählen zum Stechen mit mittleren und niedrigen Schnittgeschwindigkeiten von rostbeständigen Stählen
	TT6300	Gold	K01-K15		•	zum Stechen mit hoher Schnittgeschwindigkeit von Gusseisen
	TT7005	Schwarz	K01-K15	•		zum Drehen im glatten Schnitt von Grauguss mit hohen Schnittgeschwindigkeiten
	TT7310	Schwarz	K10-K20	•		zum Schruppen und Schlichten von Kugelgraphit-Gusseisen
	TT7015	Schwarz	K10-K25	•		zum Drehen im nicht unterbrochenen und unterbrochenen Schnitt von Grau- und Sphäroguss
	TT7100	Gold	P30-P45	•		zum Drehen von Stahl im stark unterbrochenen Schnitt mit niedrigen Schnittgeschwindigkeiten
	TT8105	Gold	P01-P15	•		zum Drehen von Stahl mit hohen Schnittgeschwindigkeiten
	TT8115	Gold	P05-P20	•		zum Drehen von Stahl im glatten Schnitt mit hohen Schnittgeschwindigkeiten
	TT8125	Gold	P15-P30	•		zur allgemeinen Drehbearbeitung von Stahl
	TT8135	Gold	P25-P40	•		zur Scherzerspannung im unterbrochenen Schnitt von Stahl
	TT9100	Gold	P10-P25		•	zum Stechen mit hoher Schnittgeschwindigkeit
	TT9215	Magenta	M05-M20 S05-S20	•		zum Drehen von rostbeständigen Stählen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen mit hoher und mittlerer Schnittgeschwindigkeit
	TT9225	Magenta	M15-M30 S15-S30	•		zur allgemeinen Drehbearbeitung von rostbeständigen Stählen zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen mit mittlerer Schnittgeschwindigkeit
	TT9235	Magenta	M25-M40 S25-S40	•		zum Drehen im unterbrochenen Schnitt von rostbeständigem Stahl und für niedrige Schnittgeschwindigkeiten zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen mit niedriger Schnittgeschwindigkeit
PVD beschichtet	TT5080	Gold	M05-M25 S05-S25	•		zum Schlichten von Stahl und rostbeständigem Stahl mit hoher Schnittgeschwindigkeit zum Schlichten von hitzebeständigen Legierungen mit hoher Schnittgeschwindigkeit
	TT6080	Gold	K05-K25 H05-H25		•	zum Stechen von Grau- und Sphäroguss zum Schlichten von gehärtetem Stahl
	TT7010	Gold	P05-P25 K05-K25	•		zum Gewindedrehen von Stahl zum Gewindedrehen von Gusseisen
	TT7220	Grau	P25-P45 M25-M45		•	zum Stechen von Stahl, auch bei leicht unterbrochenem Schnitt zum Stechen von rostbeständigem Stahl
	TT8010	Gold	P30-P50 M30-M50 S30-S50	•		zum Gewindedrehen von Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und kohlenstoffarmen Stahl zum Gewindedrehen von rostbeständigem Stahl und exotischem Material zähster Schneidstoff in der Gewindedreh-Produktlinie
	TT8020	Grau	P30-P50 M30-M50 S30-S50	•		zum Schruppen im unterbrochenen Schnitt von Stahl zum Schruppen im unterbrochenen Schnitt von rostbeständigem Stahl zum Schruppen im unterbrochenen Schnitt von hitzebeständigen Legierungen mit niedriger Schnittgeschwindigkeit
	TT9020	Grau	P20-P40 M20-M40	•		zur allgemeinen Drehbearbeitung von Stählen zur allgemeinen Drehbearbeitung von rostbeständigen Stählen
	TT9080	Gold	P20-P40 M20-M40 S20-S40	•		zur allgemeinen Drehbearbeitung von Stählen zur allgemeinen Drehbearbeitung von rostbeständigen Stählen zur allgemeinen Drehbearbeitung von hitzebeständigen Legierungen

Qualität	Farbe	ISO Bereich	Drehen	Gewindedrehen	Stechen	Bearbeitung und Material
Hartmetall	K10	Metall	K05-K15	•		• zur allgemeinen Bearbeitung von Gusseisen
			N05-N15	•		• zur allgemeinen Bearbeitung von Aluminiumlegierungen und NE-Material
			S05-S15	•		• zur allgemeinen Bearbeitung von hitzebeständigen Legierungen
Cemet	PV3010	Gold	P05-P20	•		• zum Schlichten von Kohlenstoffstahl, legiertem Stahl und Automatenstahl mit hohen Schnittgeschwindigkeiten
			M05-M20	•		• zum Schlichten von rostbeständigen Stählen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten
			K05-K20	•		• zum Schlichten von GG-Werkstoffen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten
	CT3000	Metall	P10-P20	•		• zum Schlichten von Kohlenstoffstahl, legiertem Stahl und Automatenstahl
M10-M20			•		• zum Schlichten von rostbeständigen Stählen	
			K10-K20	•		• zum Schlichten von Grauguss mit hoher Oberflächenanforderung
beschichtete Keramik	AB2010	Gold	H01-H10	•		zum Drehen von gehärtetem Stahl mit hoher Schnittgeschwindigkeit
	SC10	Gold	K20-K30	•		zum Schruppen von Grauguss mit hohen Schnittgeschwindigkeiten für Nass- und Trockenbearbeitung
Keramik	AW120	Blau	K01-K10	•		zum Drehen im nicht unterbrochenen Schnitt von Grauguss mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und Trockenbearbeitung
	AB20	Schwarz	H01-H10	•		zum Präzisionsdrehen von gehärtetem Stahl
	AB30	Schwarz	K05-K15	•		• zum Drehen im nicht oder leicht unterbrochenen Schnitt von Gusswerkstoffen, Trockenbearbeitung mit hoher Schnittgeschwindigkeit
			H05-H15	•		• zum Schlichten von gehärtetem Kohlenstoffstahl und niedrig legierten Stählen 40-55 HRC mit hoher Schnittgeschwindigkeit
	AS500	Grau	K10-K20	•		• zum Schruppen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, Trockenbearbeitung
	AS10	Grau	K20-K30	•		• zum Schruppen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, Nassbearbeitung
	AS20	Braun	S05-S20	•		zum Drehen von Nickelbasislegierungen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, hohe Verschleißfestigkeit
	TC430	Grün	S01-S15	•		• zur allgemeinen Bearbeitung von Superlegierungen
CBN	TB610	Dunkelgrau	H01-H10	•		• zur allgemeinen Bearbeitung im nicht unterbrochenen Schnitt von Einsatzstahl
	TB650	Dunkelgrau	H10-H20	•		• zur allgemeinen Bearbeitung von Einsatzstahl
	TB670	Dunkelgrau	H15-H25	•		• zur allgemeinen Bearbeitung von gehärtetem Stahl
	TB730	Dunkelgrau	K15-K25	•		• zur allgemeinen Bearbeitung im nicht unterbrochenen und unterbrochenem Schnitt von Gusseisen mit hoher Schnittgeschwindigkeit
			S05-S20	•		• zur allgemeinen Bearbeitung im unterbrochenen Schnitt von hitzebeständigen Legierungen
	KB90A	Dunkelgrau	K10-K25	•		zum Präzisionsdrehen von hochfesten Legierungen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten
PKD	KP300	Schwarz	N10-N20	•		• zur allgemeinen Bearbeitung von NE-Material