

SCHNEIDSTOFFSORTEN

Anwendung	Qualität	ISO-Bereich						
Drehen	TT3005						S05-S20	
	TT3010						S05-S25	
	TT3020						S10-S30	
	TT7005				K01-K15			
	TT7015				K10-K25			
	TT7025				K10-K25			
	TT8105B	P01-P15						
	TT8115B	P05-P20						
	TT9215		M05-M20				S05-S20	
	TT5080		M05-M25				S05-S25	
	TT8125B	P15-P30						
	TT5100	P20-P35						
	TT9225		M15-M30				S15-S30	
	TT9020	P20-P40	M20-M40					
	TT9080		M20-M40				S20-S40	
	TT8135B	P25-P40						
	TT7100	P30-P45						
	TT9235		M25-M40				S25-S40	
	TT8080		M30-M50				S30-S50	
TT8020	P30-P50	M30-M50				S30-S50		
Gewinde- drehen	TT7010	P05-P25		K05-K25				
	TT9030	P20-P40	M20-M40			S20-S40		
	TT8010	P30-P50	M30-M50			S30-S50		
Stechen	TT6080			K05-K25			H05-H25	
	TT9100	P10-P25						
	TT5100	P20-P35	M20-M35					
	TT9080	P20-P40	M20-M40			S20-S40		
	TT7220	P25-P45	M25-M45					
	TT8020	P30-P50	M30-M50			S30-S50		

SCHNEIDSTOFFSORTEN

	Qualität	Farbe	ISO Bereich	Drehen	Gewindedrehen	Stechen	Bearbeitung und Material	
CVD beschichtet	TT3005	Kupfer	S01-S15	•			für die Hochgeschwindigkeit-Schlichtbearbeitung hitzebeständiger Superlegierungen	
	TT5100	Gold	P20-P35	•			für mittlere Drehbearbeitung von Stahl mit niedrigem C-Gehalt sowie legierten Stählen	
			M20-M35	•		• zum Stechen mit mittleren und niedrigen Schnittgeschwindigkeiten von rostbeständigen Stählen		
	TT7005	Schwarz	K01-K15	•			zum Drehen im glatten Schnitt von Grauguss mit hohen Schnittgeschwindigkeiten	
	TT7015	Schwarz	K10-K25	•			zum Drehen im nicht unterbrochenen und unterbrochenen Schnitt von Grau- und Sphäroguss	
	TT7025	Schwarz	K20-K35	•			für niedrige Schnittgeschwindigkeiten und unterbrochenen Schnitt in Gusseisen	
	TT7100	Gold	P30-P45	•			zum Drehen von Stahl im stark unterbrochenen Schnitt mit niedrigen Schnittgeschwindigkeiten	
	TT8105B	Gold	P01-P15	•			zum Drehen von Stahl mit hohen Schnittgeschwindigkeiten	
	TT8115B	Gold	P05-P20	•			zum Drehen von Stahl im glatten Schnitt mit hohen Schnittgeschwindigkeiten	
	TT8125B	Gold	P15-P30	•			zur allgemeinen Drehbearbeitung von Stahl	
	TT8135B	Gold	P25-P40	•			zur Schwerzerspannung im unterbrochenen Schnitt von Stahl	
	TT9215	Kupfer	M05-M20	•				zum Drehen von rostbeständigen Stählen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten
			S05-S20	•			zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen mit hoher und mittlerer Schnittgeschwindigkeit	
	TT9225	Kupfer	M15-M30	•				zur allgemeinen Drehbearbeitung von rostbeständigen Stählen
S15-S30			•			zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen mit mittlerer Schnittgeschwindigkeit		
TT9235	Kupfer	M25-M40	•				zum Drehen im unterbrochenen Schnitt von rostbeständigem Stahl	
		S25-S40	•			und für niedrige Schnittgeschwindigkeiten zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen mit niedriger Schnittgeschwindigkeit		
PVD beschichtet	TT3010	Gold	S05-S25	•			zur allgemeinen Drehbearbeitung mit geringen Schnitttiefen	
	TT3020	Gold	S10-S30	•			zur allgemeinen Drehbearbeitung bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeit	
	TT4410	Kupfer	P05 - P25	•			Hochgeschwindigkeitsdrehen von Kleinteilen für Stahl im kontinuierlichen Schnitt	
			M05 - M25	•		Hochgeschwindigkeitsdrehen von Kleinteilen für rostfreien Stahl im kontinuierlichen Schnitt		
	TT4430	Kupfer	S05 - S25	•			Hochgeschwindigkeitsdrehen von Kleinteilen für Titanlegierungen im kontinuierlichen Schnitt	
			P20 - P40	•		zur allgemeinen Drehbearbeitung von Stahl		
	TT4430	Kupfer	M20 - M40	•			zur allgemeinen Drehbearbeitung von rostfreiem Stahl	
			S20 - S40	•		zur allgemeinen Drehbearbeitung von Titanlegierungen		
	TT5080	Gold	M05-M25	•			zum Schlichten von Stahl und rostbeständigem Stahl mit hoher Schnittgeschwindigkeit	
			S05-S25	•		zum Schlichten von hitzebeständigen Legierungen mit hoher Schnittgeschwindigkeit		
	TT6080	Gold	K05-K25	•			• zum Stechen von Grau- und Sphäroguss	
	TT7010	Gold	P05-P25	•			zum Gewindedrehen von Stahl	
			K05-K25	•		zum Gewindedrehen von Gusseisen		
	TT7220	Grau	P20-P45	•			zum Stechen von Stahl, auch bei leicht unterbrochenem Schnitt	
			M25-M45	•		zum Stechen von rostbeständigem Stahl		
	TT8010	Gold	P30-P50	•			zum Gewindedrehen von Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und kohlenstoffarmen Stahl	
			M30-M50	•		zum Gewindedrehen von rostbeständigem Stahl und exotischem Material		
TT8020	Grau	S30-S50	•			zähster Schneidstoff in der Gewindedreh-Produktlinie		
		P30-P50	•		zum Schruppen im unterbrochenen Schnitt von Stahl			
TT8020	Grau	M30-M50	•			• zum Schruppen im unterbrochenen Schnitt von rostbeständigem Stahl		
		S30-S50	•		zum Schruppen im unterbrochenen Schnitt von hitzebeständigen Legierungen mit niedriger Schnittgeschwindigkeit			
TT8080	Gold	P30-P50	•			PVD beschichtete Qualität mit hoher Zähigkeit für die Schruppbearbeitung von Stählen		
		M30-M50	•		Hervorragende Leistung für rostfreien Stahl bei niedrigen Schnittgeschwindigkeit und unterbrochenem Schnitt			
TT8080	Gold	S30-S50	•			Ausgezeichnete Leistung für hitzebeständige Legierungen bei niedrigen Schnittgeschwindigkeit und unterbrochenem Schnitt		

	Qualität	Farbe	ISO Bereich	Drehen	Gewindedrehen	Stechen	Bearbeitung und Material
PVD beschichtet	TT9020	Grau	P20-P40	•			zur allgemeinen Drehbearbeitung von Stählen
			M20-M40			zur allgemeinen Drehbearbeitung von Stählen	
	TT9030	Grau	P20-P40	•	•		zur allgemeinen Drehbearbeitung von rostbeständigen Stählen
			M20-M40			zur allgemeinen Drehbearbeitung von hitzebeständigen Legierungen	
	TT9080	Gold	S20-S40				zur allgemeinen Drehbearbeitung von rostbeständigen Stählen
			P20-P40	•	•	zur allgemeinen Drehbearbeitung von Stählen	
			M20-M40	•	•	zur allgemeinen Drehbearbeitung von rostbeständigen Stählen	
			S20-S40			zur allgemeinen Drehbearbeitung von hitzebeständigen Legierungen	
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
Cermet	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	AB20	Schwarz	H01-H10	•			zum Präzisionsdrehen von gehärtetem Stahl bis zu 50 HRC
	AB30	Schwarz	K05-K15	•		•	zum Drehen im nicht oder leicht unterbrochenen Schnitt von Gusswerkstoffen, Trockenbearbeitung mit hoher Schnittgeschwindigkeit
			H05-H15			zum Drehen 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	S20-S30	•			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	K10-K25	•		•	zur allgemeinen Bearbeitung im nicht unterbrochenen und unterbrochenen Schnitt von Gusseisen mit hoher Schnittgeschwindigkeit
			S05-S20	•		•	zur allgemeinen Bearbeitung im unterbrochenen Schnitt von hitzebeständigen Legierungen
	TB2015	Dunkelgrau	H10-H20	•			zum Drehen im leicht unterbrochenen Schnitt von gehärtetem Stahl
KB90A	Dunkelgrau	K10-K25	•			zum Präzisionsdrehen von hochfesten Legierungen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten	
PKD	KP300	Schwarz	N10-N20	•		•	zur allgemeinen Bearbeitung von NE-Material
	TD810	Schwarz	N05 - N15	•			Bimodale Zusammensetzung zum Hochgeschwindigkeitsdrehen von Nichteisenwerkstoffen, Aluminiumlegierungen mit hohem Si-Gehalt, Keramik und gesintertem Wolframcarbid