

D Beschichtungsempfehlung  
GB Coating recommendation  
F Proposition de revêtement  
E Recubrimiento recomendado

D Werkstoff GB Material F Matière E Material		TiN	TiCN	TiALN	CrN	Diamant
		Titan Nitrid	Titan Carbo Nitrid	Titan Aluminium Nitrid	Chrom Nitrid	
D NE-Metalle GB Non-Ferrous Metal F Alliage léger E Metales no férricos	Alu Bronze Messing		X		X	X
D Automatenstahl GB Free-Cutting Steel F Acier de décolletage E Acero de decoletage	9SMnPb28, 10S20 9SMn28K, 9SMn36K	X		X		
D Einsatz- u. Vergütungsstahl GB Cementation- and Heat-Treatable Steel F Acier d'amélioration E Acero de cementación	C15, C35, C45Pb, Ck15 Ck35, Ck45, 16MnCr5	X		X		
D Legierungsstahl GB Valve Steel, Alloys, F Acier fortement allié E Acero de aleación	100Cr6, 100CrS6 90MnCrV8	X		X		
D Rostfreier Stahl GB Stainless Steel F Acier inox E Acero Inox	V2A, X10CrNiS1B 9 X5CrNiMo17 12 2			X		
D Allgemeiner Baustahl GB Structural and Constructional Steel F Acier de construction E Acero de construcción	St37 St60	X	X			
D Gusseisen-Stahlguss GB Cast Iron, Cast Steel F Fonte E Acero de fundición	GG20 GG50	X		X		
D Hochfester Stahl GB High-Tensile Steel F Acier à haute résistance E Acero de alta resistencia	ETG88 ETG100	X		X		
D Kunststoff mit Glas- Kohlefaser GB Plastic with glass-carbon fiber F Plastique renforcé fibre de glace – fibre de carbone. E Aleación plástica de fibra de vidrio y fibra de carbono			X	X		X

D Je nach Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Stabilität kann die Beschichtungsempfehlung differieren.  
 GB The coating recommendation can vary depending on cutting speed, feed rate and stability.  
 F En fonction des vitesses de coupe, avances et rigidité machine, les revêtements proposés peuvent avoir des résultats différents.  
 E Según velocidad de corte, avance y rigidez de la herramienta pueden hacer variar el recubrimiento recomendado.

zwingend empfohlen X  
empfehlenswert X

