

# Beschichtungen und ihre Anwendungsfelder

## Beschichtungen auf RUKO Präzisionswerkzeugen

	Bohren				Gewinden			
	HSS	HSSE-Co 5	HSSE-Co 8	Hartmetall	HSS	HSSE-Co 5	HSSE-Co 8 nicht im Programm	Hartmetall nicht im Programm
Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 900 Gewinden: Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 800	TiN TiAlN	TiAlN		TiAlN AlTiN	TiN	TiAlN TiCN		
Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 1.100 Gewinden: Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 1.000	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN AlTiN		TiAlN TiCN		
Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 1.300 Gewinden: Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 1.200			TiAlN	TiAlN AlTiN		TiAlN		
rostfreier Stahl	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN AlTiN		TiAlN TiCN		
Aluminium	TiN* TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN AlTiN	TiN*			
Messing	TiN TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN AlTiN	TiN	TiAlN TiCN		
Bronze	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN AlTiN		TiAlN		
Kunststoffe	TiN TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN AlTiN				
Gusseisen			TiAlN	TiAlN AlTiN				
Titan legiert			TiAlN	TiAlN AlTiN				

	Fräsen				Senken			
	HSS nicht im Programm	HSSE-Co 5 nicht im Programm	HSSE-Co 8 nicht im Programm	Hartmetall	HSS	HSSE-Co 5	HSSE-Co 8 nicht im Programm	Hartmetall nur unbeschichtet
Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 900 Gewinden: Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 800				TiCN	TiN TiAlN RUnaTEC	TiAlN RUnaTEC		
Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 1.100 Gewinden: Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 1.000				TiCN	TiAlN	TiAlN RUnaTEC		
Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 1.300 Gewinden: Stahl (N/mm <sup>2</sup> ) < 1.200				TiCN		RUnaTEC		
rostfreier Stahl				TiCN	TiAlN RUnaTEC	TiAlN RUnaTEC		
Aluminium					TiN* TiAlN RUnaTEC	TiAlN RUnaTEC		
Messing				TiCN	TiN TiAlN RUnaTEC	TiAlN RUnaTEC		
Bronze								
Kunststoffe					TiN TiAlN RUnaTEC	TiAlN RUnaTEC		
Gusseisen				TiCN				
Titan legiert				TiCN				

\* nur mit stationären Werkzeugmaschinen mit forcierter Flüssigkeitskühlung möglich und Werkzeug beim Zerspanen immer wieder zurück führen um den Span zu brechen.

