



**Schneidstoffleitfaden
Cutting Grade Guide**



SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Richard-Burkhardt-Strasse 11
DE-72116 Mössingen
Deutschland/Germany

Tel: +49 7473 9517 - 0
Fax: +49 7473 9517 - 77

Internet: <http://www.simtek.de>
E-Mail: info@simtek.de

Grundsubstrate Base substrates

GF25

Feinkorn-Hartmetall der ISO-Gruppe K.

Grundlage für die meisten Beschichtungen. Unbeschichtet geeignet für Kleinserien und leicht zerspanbare Materialien wie Aluminium.

Micro Grain Carbide from ISO-Group K.

Basis for most of our coated grades. Uncoated suitable for small batches and „easy-to-machine“ materials like Aluminium.

GK10 *

Feinkorn-Hartmetall der ISO-Gruppe K. Härter als GF25.

Unbeschichtet geeignet für die Bearbeitung von Grauguss, härteren Materialien und Kleinserien.

Micro Grain Carbide from ISO-Group K. Tougher than GF25.

Uncoated suitable for Cast Iron, tougher materials and small batches.

CBN1

Hartmetall-Werkzeug mit CBN-Bestückung.

Zähe CBN-Sorte besonders geeignet für gehärtete Stähle und Grauguss, sowie unterbrochene Schnitte und CBN-Anwendungen mit niedrigen Schnittwerten.

Carbide tool with CBN inlay.

Tough CBN grade suitable for hardened steel and cast iron, as well as for interrupted cuts and CBN-Applications at lower cutting force.

GC20 *

Cermet (Schneidstoff für Schlichtbearbeitungen)

Unsere Empfehlung bei höchsten Anforderungen an Oberflächengüte und bei niedrig legierten und kohlenstoffarmen Stählen.

Cermet (Grade for finishing)

Our recommendation when high surface quality is required as well as for low alloyed and low carbon steel.

Universalbeschichtungen All-purpose Coatings

GN39

Multi-Layer Beschichtung.

Sehr universelles Einsatzgebiet,
mit Einschränkungen bei NE-Metallen.

Multi-Layer Coating.

Very versatile and universal application field
with limitations when machining non-ferrous metals.

GT45

Multi-Layer Beschichtung.

Sehr universelles Einsatzgebiet,
gut geeignet für VA, nicht-rostende Stähle und NE-Metalle.

Multi-Layer Coating.

Very versatile and universal application field
with good results on stainless steel and non-ferrous metals.

Spezialbeschichtungen Special-purpose Coatings

GI25

Geeignet für Automatenstahl,
sowie für niedrige bis sehr niedrige Schnittgeschwindigkeiten.

Suitable for „machining steel“
as well as for applications with low to very low cutting speeds.

GX79

Besonders geeignet für legierte und unlegierte Titanbearbeitung,
nickelbasierte Legierungen sowie für das Hartdrehen und Hartfräsen.

Suitable for alloyed and unalloyed Titanium, Nickel-Based alloy
as well as for Hard Turning and Hard Milling.

GS85 / GS87

GS85

Universelles Einsatzgebiet, bevorzugt
bei geschmiedeten Werkstoffen.

GS87

Identisch zu GS85
jedoch höhere Schichtdicke.

GS85

Universal application field,
preferable for forged materials.

GS87

Identical to GS85
but thicker coating.

AS25

Dünne und besonders harte Beschichtung.
Empfohlen für NE-Metalle, Aluminium und Kupfer.

Thin and very tough Coating.
Recommended for non-ferrous metals, Aluminium and Copper.

Spezialbeschichtungen Special-purpose Coatings

LC92 / LC94 *

LC92

NE-Metalle und deren abrasive Legierungen. Hohe Oberflächengüte.

LC94 *

Aluminium mit einem Silicium-Gehalt von bis zu 12%. Hohe Oberflächengüte.

LC92

Non-Ferrous metals and their abrasive alloys. High surface quality.

LC94 *

Aluminium with a silicon content of up to 12 %. High surface quality.

GT41 / GT42 / GT45

GT41

Legierte Vergütungsstähle.

GT42

Hartbearbeitung von abrasiven Materialien.

GT45

Besonders geeignet für Sondermessinge, Bronze und Rotguß.

GT41

Alloyed and heat-treated steel.

GT42

Hard Machining of abrasive materials.

GT45

Suitable for special brass types, bronze and red brass.

GD57

Spezialbeschichtung für die Bearbeitung von Sintermetall und hochwärmfesten Legierungen.

Special coating for sintered metals and high-temperature alloy.

