

EXXTRAL[®]-ultrafine

Le revêtement haute performance innovant AlTiN pour l'usinage par enlèvement de copeaux

Le revêtement EXXTRAL[®]-ultrafine à base de nitrure d'aluminium et de titane a été spécialement développé pour l'usinage dur, à grande vitesse et à sec. Grâce à la technologie SPCS (Strongly Poisoned Cathode Surface), le revêtement EXXTRAL[®]-ultrafine offre une surface plus lisse que les revêtements par arc. Cela réduit la formation d'arêtes rapportées

APPLICATIONS

Usinage	Les domaines d'application privilégiés pour les revêtements EXXTRAL [®] -ultrafine concernent donc les tâches d'usinage telles que le fraisage, le perçage et le tournage, qui sont effectuées sous des charges mécaniques et thermiques élevées jusqu'à un maximum de 800 °C.
----------------	---

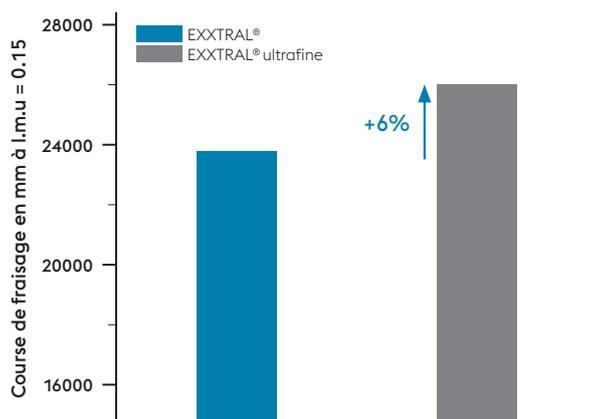


Fraise de finition avec revêtement EXXTRAL[®]-ultrafine (Ø 10 mm).

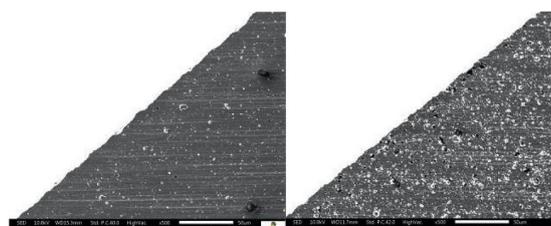
PROPRIÉTÉS

Dureté	3.300 ± 300 HV
Température de service max.	800 °C / 1.470 °F
Épaisseurs du revêtement	2 - 3 µm
Couleur	anthracite

pendant l'usinage et améliore également l'évacuation des copeaux. La structure du revêtement EXXTRAL[®]-ultrafine, sa dureté élevée et son excellente adhérence ont permis d'améliorer considérablement la durée de vie lors de l'usinage à sec par rapport au revêtement EXXTRAL[®] classique



Course de fraisage maximale obtenue avec une largeur de marque d'usure de 0,15 mm pour EXXTRAL[®] ultrafine par rapport à EXXTRAL[®] pour le fraisage dur de Vanadis 10 (62 HRC). Paramètre d'usinage: $v_c = 100$ m/min, $v_f = 1337$ mm/min, $a_p = 10$ mm, $a_e = 0,02$ mm.



Microscope électronique à balayage
Images du tranchant d'une fraise revêtue d'EXXTRAL[®] ultrafine (à gauche) et d'EXXTRAL[®] (à droite).