

EXXTRAL®-PLUS

AlTiN Multilagenschicht

ANWENDUNGEN

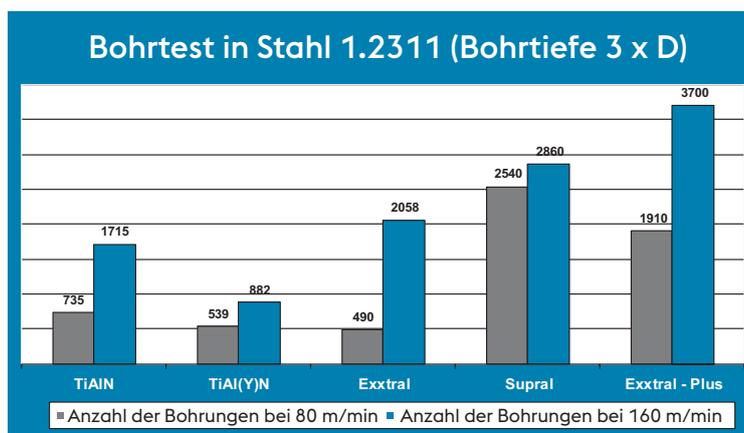
Zerspanung	Aufgrund seiner Multilagengstruktur ist EXXTRAL®-plus speziell bei höheren Schichtdicken, z.B. beim Bohren, empfehlenswert. Durch den erhöhten Chrom-Anteil ist die Korrosionsbeständigkeit zudem erhöht.
Stanzen/ Umformen	Aber auch in anderen Bereichen hat sich EXXTRAL®-plus bewährt: Kalt- und Halbwarmumformen von Stahlwerkstoffen, Schneiden dickerer Stahlbleche sowie bei der Bearbeitung von Al-Blechen.

PRODUKTMERKMALE

- » Besonders glatt und dicht
- » Hohe Oxidationsbeständigkeit (800°C)
- » Hohe Warmhärte
- » Erhöhte Zähigkeit
- » Chemische Beständigkeit
- » Niedriger Wärmeleitkoeffizient
- » Höhere Schnittgeschwindigkeiten
- » Längere Standzeiten
- » Bessere Oberflächenqualität
- » Trockenbearbeitung
- » Verzicht auf Kühlschmierstoff

SCHICHTEIGENSCHAFTEN

Härte	3.300 ± 300 HV
Max. Einsatztemperatur	800 °C / 1.470 °F
Reibungskoeff. gegen Stahl	0,7
Schichtdicken	2 - 5 µm
Farbe	anthrazit



EINSATZ- / WERKZEUGDATEN

Vc (m/min)	80/160	IK (Ja/Nein)	Ja
f (mm)	0,140	Kühlmitteldruck (Bar)	40
ap	20,4	Maschine	DMC 65V
D (mm)	6,8	n (min-1)	3.744 / 7.489
Rundlauf toleranz	unter 0,01	vf (m/min)	524 / 1048

MATERIAL

Werkstoff	1.2311
Größe (LxTxH)	405x200x50
Soll Rm	1.000N/mm ²
Ist Rm	980 N/mm ²
Vorbearbeitung	gefräst
Kühlemulsion	Avilubca. 10%