

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 accumulées pendant

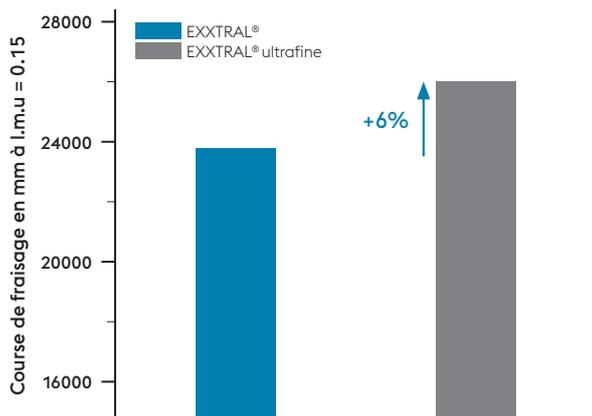
l'usinage et améliore également l'évacuation des copeaux. La structure du revêtement EXXTRAL®-ultrafine, sa dureté élevée et son excellente adhérence ont permis d'améliorer considérablement la durée de vie lors de l'usinage à sec par rapport au revêtement EXXTRAL® Arc classique

APPLICATIONS

<p>Usinage</p>	<p>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.</p>
-----------------------	---



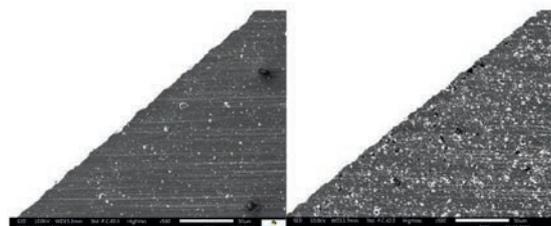
Fraise de finition avec revêtement EXXTRAL®-ultrafine (Ø 10 mm).



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.

PROPRIÉTÉS

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



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