

EXXTRAL®

Le revêtement à base d'AlTiN pour l'usinage haute performance

Un revêtement dur spécialement développé pour l'usinage dur, à grande vitesse et à sec.

APPLICATIONS

Usinage	Conçu pour des travaux d'usinage (fraisage, perçage, tournage, etc.) dans des conditions d'utilisation exigeantes où d'autres revêtements atteignent les limites de résistance thermique et mécanique.
Formage	Mais également dans d'autres domaines d'application, tels que la technique de formage, ce revêtement permet d'augmenter considérablement la durée de vie des outils par rapport aux revêtements traditionnels tels que le TiN et le TiCN.

PROPRIÉTÉS

Dureté	3.300 ± 300 HV
Température de service max.	800 °C / 1.470 °F
Coeff. de frottement contre l'acier	0,7
Épaisseurs du revêtement	2 - 5 µm
Couleur	anthracite

CARACTÉRISTIQUES

- » Vitesses de coupe élevées
- » Durée de vie plus longue
- » Meilleure qualité de surface
- » Usinage à sec
- » Pas besoin de lubrifiant réfrigérant
- » Haute résistance à l'oxydation (800 °C)
- » Dureté à chaud élevée
- » Résistance chimique
- » Faible coefficient de conduction thermique

DONNÉES D'UTILISATION / DONNÉES OUTIL

Paramètres de coupe	Vc [m/min]	70
	f _z [mm]	0,070
	a _p [mm]	10,0
	l ₂ [mm]	22
	z	6
	a _e [mm]	0,30 (finition)
Réglages machine	D[mm]	10,0
	Longueur de coupe résultante [% GI / % Gg]	Synchronisation 100%
Réglages machine	n _c [min]	2.228
	V _f [mm/min]	936

MATÉRIEL

Matériau	1.2379
Dimensions (L x P x H) [mm]	ca. 600x190x90
Dureté consignée/Rm[HRC /N/mm ²]	60 ⁺³
Dureté réelle/Rm[HRC /N/mm ²]	62
Pré-usinage	écrouté
Émulsion réfrigérante	sèche léger air comprimé