

Signature Coating nACo

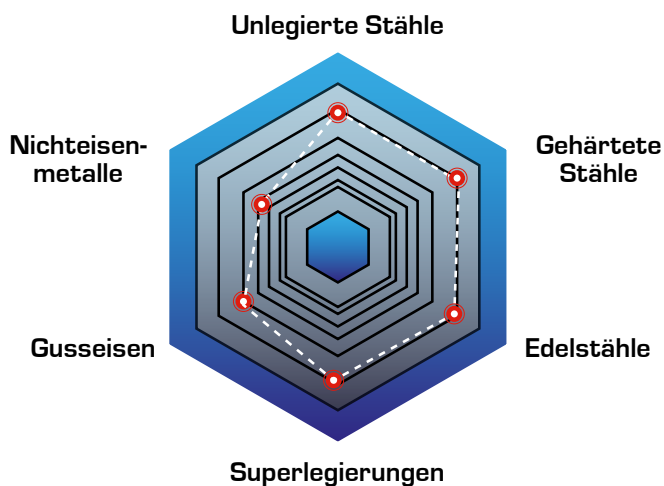
Universelle Nanocomposite / Fräsen u. Bohren von C-Stählen

nACo ist eine der bekanntesten Schichtmarken von PLATIT, sie hat sich schon über 20 Jahre auf dem Markt bewährt. nACo ist eine AlTiSi-basierte Nanocomposite-Schicht. Sie überzeugt insbesondere beim Fräsen und Bohren von C-Stählen. Der Einsatz von nACo liefert hervorragende Haftung und gute Performance auch bei aussergewöhnlicheren Anwendungen wie Fräsen mit beschichteten Keramikwerkzeugen und CBN-Werkzeugen.

Highlights:

- Si-haltige Nanocomposite
- Hohe Temperaturstabilität
- Gute Härte
- Reduziert Anhaftung an Schneiden
- Vielseitige Einsatzmöglichkeiten

Ausprägung in Zerspantung:

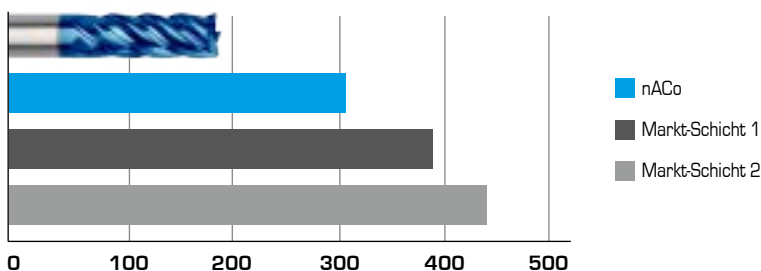


Spezifikation

Farbe	Blau-violett
Nanohärte [GPa]	39–41
Reibungskoeffizient [μ] von PoD (bei RT, 50% Luftfeuchtigkeit)	0,4
Schichtdicke [μm]	1–4
Max. Anwendungstemperatur [$^{\circ}\text{C}$]	1200
Beschichtungstemperatur [$^{\circ}\text{C}$]	400–500
111 PLUS G3	(AlSi12, Ti)
411 PLUS ECO	(Ti, AlSi18, -)
411 PLUS TURBO	(Ti, AlSi18, -, AlTi33)
1011 G4	(Ti, AlTi40, AlTiSi30-10, AlTi40)
1511	(Ti, Al, TiSi20, AlTi33, AlTi33)

Edelstahlfräsen in SUS316 mit Vollhartmetall-Schaftfräser D4:

Verschleiss V_b [μm] nach 480 Fräsbearbeitungen



Werkzeug: Vollhartmetall-Schaftfräser; D4; z = 4; Schnittlänge = 6 mm
 Werkstückmaterial: SUS316
 Kühlmittel; $a_p = 0,1$ mm; $a_e = 4$ mm; $v_c = 100$ m/min; $n = 8000$ U/min; $f_z = 0,0625$ mm/z;
 $f = 0,2500$ mm/U; $v_f = 2000$ mm/min
 Quelle: Werkzeughersteller



Calo 3-lagig

Auf TiN-Haftschiicht wird AlTi(Si)N abgeschieden