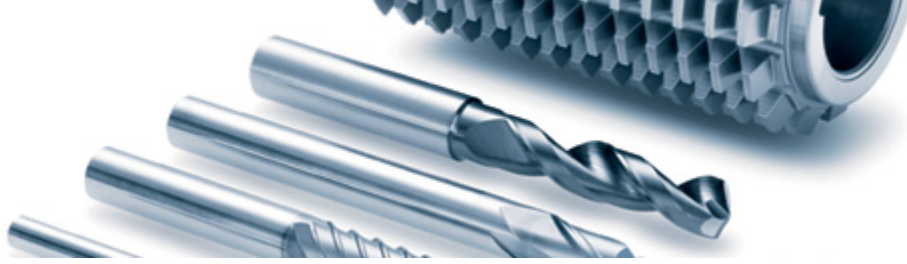


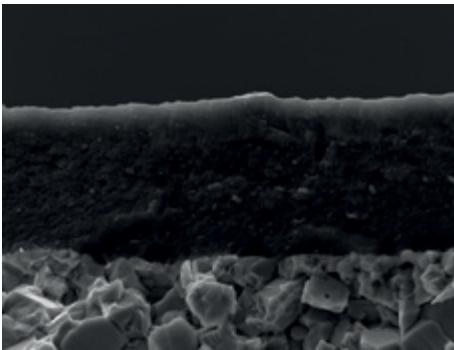
HARDCUT





Hardcut

Hardcut TiSiN



Povlak na bázi TiSiN pro obrábění při extrémních podmínkách

Hardcut, povlak na bázi TiSiN, byl vyvinut pro vysokorychlostní obrábění tvrdých materiálů při nulovém nebo jen minimálním mazání. Povlak je navržen tak, aby odolal teplotám na řezném břitě až 1100 °C.

Od ostatních povlaků se Hardcut odlišuje svojí architekturou: jde o multi-vrstvý povlak s nanokompozitní svrchní vrstvou tvořenou nanokrystaly Si_3N_4 v krystalické matici TiN. Tato matrice je navržena tak, aby chránila řezný břit před přestupem tepla, oxidací a abrazivním opotřebením.

Vysokorychlostní obrábění tvrdých materiálů

Hardcut může být používán pro obrábění těžkoobrobitelných materiálů, jako jsou oceli až do 60 HRC, slitiny s vysokým obsahem niklu a titanu. Hardcut je vhodný zejména pro karbidové stopkové frézy a odvalovací frézy určené jak pro hrubé, tak i finální obrábění včetně předpokladu vysokých teplot na rozhraní tříska/břit. Řezné rychlosti se obecně pohybují od 100 do 300 m/min v závislosti na podmínkách obrábění a obráběném materiálu.



infocz@ionbond.com | www.ionbond.cz

Technické informace

Materiál	TiSiN	Tvrdost HV 0.05	3500
Tloušťka povlaku	2–4 μm	Souč. tření vs. ocel,	
Max. teplota použití	1100 °C	bez maziva	< 0.4
Depoziční teplota	450–500 °C	Barva	měděná