

# EXXTRAL<sup>®</sup>-plus

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.

## 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

## APPLICATIONS

<b>Usinage</b>	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.
<b>Formage</b>	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

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

## DONNÉES D'UTILISATION / DONNÉES OUTIL

<b>Paramètres de coupe</b>	Vc [m/min]	70
	f <sub>z</sub> [mm]	0,070
	a <sub>p</sub> [mm]	10,0
	l <sub>2</sub> [mm]	22
	z	6
	a <sub>e</sub> [mm]	0,30 ( finition )
	D[mm]	10,0
<b>Réglages machine</b>	Longueur de coupe résultante [% GI / % Gg]	Synchronisation 100%
	n <sub>c</sub> [min]	2.228
	V <sub>f</sub> [mm/min]	936

## MATÉRIEL

Matériau	1.2379
Dimensions (L x P x H) [mm]	600x190x90
Dureté visée HRC	60-63
Dureté réelle HRC	62
Pré-usinage	fraisé
Émulsion réfrigérante	sèche léger air comprimé