

EXXTRAL®-PLUS

AlTiN többrétegű bevonat

ALKALMAZÁSI TERÜLET

Vágás	A többrétegű szerkezete miatt az EXXTRAL®-plus különösen ajánlott olyan alkalmazásokhoz, ahol nagyobb bevonat vastagság szükséges, pl. fúráshoz.
Lyukasztás és alakítás	Az EXXTRAL®-plus azonban más területeken is bevált: acélok hideg- és félmeleg alakítása, vastagabb acéllemezek vágása és alumíniumlemezek megmunkálása területén.

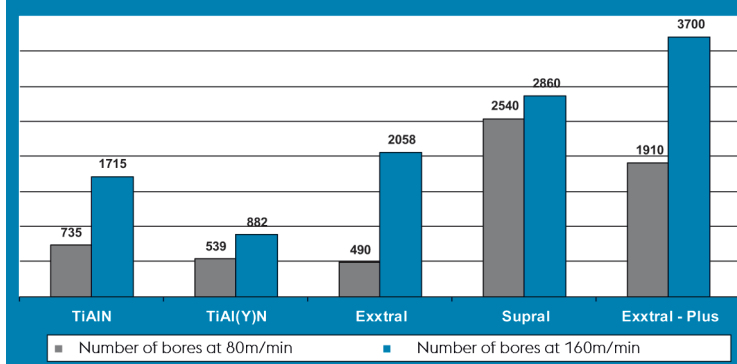
A TERMÉK JELLEMZŐI

- » Különösen sima és sűrű szerkezet
- » Magas oxidációállóság (800°C)
- » Magas melegkeménység
- » Fokozott szívósság
- » Kémiai ellenálló képesség
- » Alacsony hővezetési együttható
- » Nagyobb vágási sebesség
- » Hosszabb élettartam
- » Jobb felületminőség
- » Száraz megmunkálás
- » Nincs szükség hűtő-, kenő anyagra

BEVONAT TULAJDONSÁGOK

Keménység	3.300 ± 300 HV
Max. alkalmazási hőmérséklet	800 °C / 1.470 °F
Súrlódási együttható acéllal szemben	0,7
Bevonat vastagság	2 - 5 µm
Szín	antracit szürke

Steel drilling test, 1.2311 (hole depth 3xD)



HASZNÁLATI/SZERSZÁM ADATOK

Vc (m/min)	80/160	Belső hűtés (igen/nem)	Igen
f (mm)	0,140	Kenőanyag nyomás (bar)	40
ap	20,4	Gép	DMC 65V
D (mm)	6,8	n (min-1)	3.744 / 7.489
Körköröség tűrés	0,01 alatt	vf (m/min)	524 / 1048

ALAPANYAG

Alapanyag	1.2311
Méret (HxSZxM)	405x200x50
Rm	1.000 N/mm ²
Tényleges Rm	980 N/mm ²
Előzetes megmunkálás	mart
Hűtő emulzió	Avilub (kb. 10%)