

TiXCo-Schichten

TiXCo3 UND TiXCo4

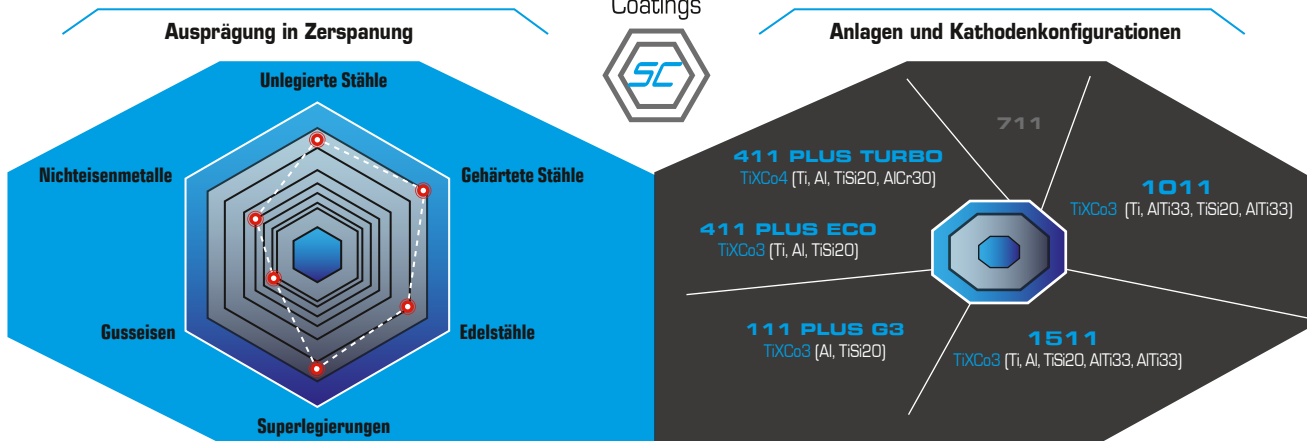
TiXCo3 ist als unsere härteste Nanocomposite der Spezialist für Hartbearbeitung. Sie kann bei sehr hohen Temperaturen eingesetzt werden und eignet sich somit für Schlichtvorgänge beim Fräsen und Bohren. Exzellente Leistungen bringt TiXCo3 auch beim Finishen von Turbinenteilen.

Für Breitbandanwendungen kommt TiXCo4 zum Einsatz.

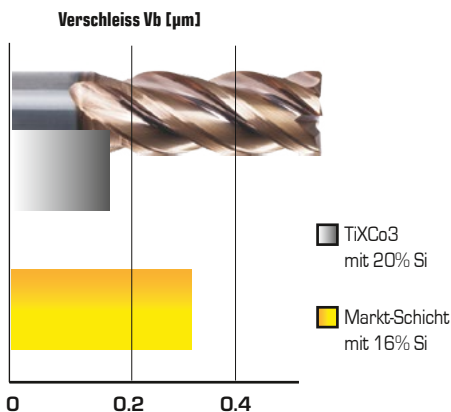
Highlights:

- TiXCo3:
 - Hohe Oberflächengüte
 - Extrem hart - dadurch sehr verschleissfest
 - Für super harte Bearbeitung
- TiXCo4:
 - Breiter Anwendungs- und Einsatzbereich

Signature Coatings

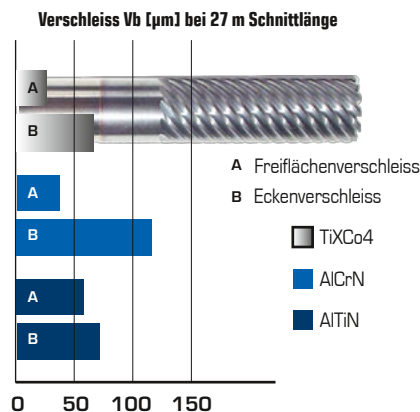


Edelstahlfräsen in X210Cr13 mit Schaftfräser D6:

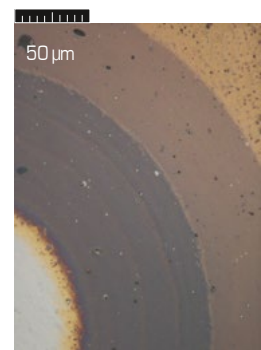


Werkzeug: Vollhartmetall-Schaftfräser; D6
 Werkstückmaterial: X210Cr13; 1.2080; 64 HRC
 Kühlung: Trockenluft, 5 bar; ap = 0,09 mm; ae = 0,06 mm;
 n = 16 820 U/min; f = 0,1 mm/U
 Quelle: Werkzeughersteller in Südkorea

Fräsen in SKD61 mit Schaftfräser D8:



Werkzeug: Vollhartmetall-Schaftfräser;
 D8; Schnittlänge = 27 m
 Werkstückmaterial: SKD61; 54 HRC
 Emulsion; ap = 4 mm; ae = 0,03 mm; vc = 100 m/min
 Quelle: Werkzeughersteller in China



Calo 3-lagig

TiXCo3: TiN -> AlTi(Si)N -> TiSiN
 TiXCo4: TiN -> AlCrTi(Si)N -> TiSiN

Spezifikation

Farbe Kupfer bei TiXCo3
Grau bei TiXCo4

Nanohärte [GPa] 42 - 44

Reibungskoeffizient [µ] von PoD (bei RT, 50% Luftfeuchtigkeit) 0,4

Schichtdicke [µm] 1 - 4

Max. Anwendungstemperatur [°C] 900

Beschichtungstemperatur [°C] 450 - 500