

na zamówienie

W celu zwiększenia żywotności można zastosować na frezach powłoki PVD.

Do najważniejszych zalet narzędzi powlekanych możemy zaliczyć:

- ▶ większą mikrotwardość na powierzchni (zwiększenie żywotności)
- ▶ mniejszy współczynnik tarcia o stal (mniejsze opory skrawania, eliminacja zjawiska naklejania się obrabianego materiału na boczne powierzchnie freza)
- ▶ możliwość obrabiania materiałów trudnoobrabialnych oraz stosowania większych parametrów obróbki

Powłoka: PASYWACJA (VAPO)

Mikrotwardość - 900 HV

Współczynnika tarcia - 0,6

Kolor - czarny

Zastosowanie - stal < 500 N/mm² , metale kolorowe



Powłoka: TiN - azotek tytanu

Mikrotwardość - 2300 HV

Współczynnika tarcia - 0,4

Kolor - złoty

Zastosowanie - stal < 500 N/mm²



Powłoka: TiCN - węgloazotek tytanu

Mikrotwardość - 3000 HV

Współczynnika tarcia - 0,4

Kolor - grafitowo-niebieski

Zastosowanie - stal < 750 N/mm² , metale kolorowe



Powłoka: TiAlN - glino azotek tytanu

Mikrotwardość - 3300 HV

Współczynnika tarcia - 0,3

Kolor - fioletowo-szary

Zastosowanie - stal < 1000 N/mm² , żeliwo , metale kolorowe

Szczególnie polecana przy zastosowaniu chłodziw olejowych

