



Maximizer Plus TiAlN

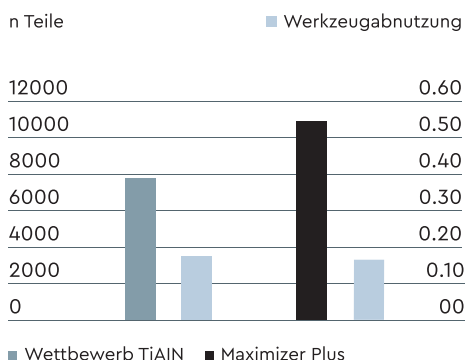


Erweiterte Arc-Technologie

Ionbond hat eine neue Serie von Premium-Schneidwerkzeugbeschichtungen entwickelt, die auf einer fortschrittlichen Arc-Technologie basieren. Mit dem neuen Verfahren werden die Beschichtungen bei weitaus höheren Energieniveaus abgeschieden, als dies mit herkömmlichen Lichtbogenquellen möglich ist. Die Beschichtungen weisen eine deutlich höhere Dichte auf, was zu einer verbesserten Abriebfestigkeit und einer geringeren Neigung von Ausbrüchen an der Kante des Schneidwerkzeugs führt. Die Beschichtung weist weniger Wachstumsdefekte auf, was zu einer glatteren Oberfläche führt, die durch eine entsprechende Nachbehandlung noch weiter verbessert werden kann.

Die Zerspanungsleistung wird durch die hochgradig kontrollierte Zusammensetzung und inneren Spannungsgradienten verbessert. Die Beschichtungen sind für HSS- und Hartmetallwerkzeuge geeignet und bringen eine erhöhte Leistung bei der Trocken- und Nassbearbeitung.

Bohren



Maximizer Plus

Maximizer Plus ist eine deutlich verbesserte TiAlN-Beschichtung. Sie eignet sich ideal zum Fräsen und Bohren einer breiten Palette von niedriglegierten bis hochfesten Stählen und Werkzeugstählen bis 50 HRC, Gusseisen und einigen rostfreien Stählen bei moderaten Schnittgeschwindigkeiten und Temperaturen unter 850°C.

Beschichtungsleistung

Werkzeug	CC bohren
Dimension	Ø 6mm
Material des Werkstoffs	1.7225
Schnittgeschw. m/min	90
Schnittbedingungen	nass
Datenquelle	Kunde

Technische Daten

Material	TiAlN
Technologie	PVD erweiterte Lichtbogentechnologie
Schichtdicke	2 - 4 µm
Mikrohärte HV 0.02	3100
Reibung gegen Stahl (trocken)	0.6
Max. Arbeitstemperatur	850°C
Abscheidetemperatur	450 - 500°C
Farbe	Lila-schwarz