

# EXXTRAL®

– plus

AlTiN – vícevrstvé povlakování

## Vícevrstvá struktura a dodatečný obsah Cr přináší tyto výhody:

- ▶ nízká drsnost povlaku
- ▶ vysoká odolnost proti oxidaci
- ▶ vysoká tvrdost za tepla
- ▶ dobrá houževnatost
- ▶ dobrá chemická odolnost
- ▶ nízký součinitel teplotní vodivosti

## Kde používat EXXTRAL® – plus?

Díky své vícevrstvé struktuře se povlakování EXXTRAL® doporučuje obzvláště pro vyšší tloušťky povlakování, např. pro vrtání. Zvýšený poměr chrómu způsobuje vyšší odolnost proti korozi.

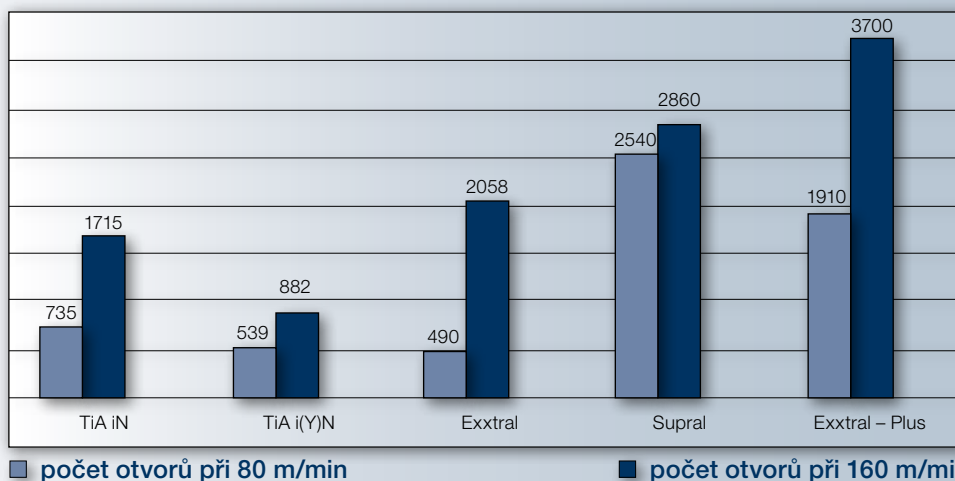
Exxtral-plus prokázal své schopnosti při tváření oceli za zvýšených teplot, obrábění silnějších ocelových plechů, strojní opracování materiálů hliníkových plechů.

Tvrdost	3300 ± 300 HV
Max. teplota použití	800 °C
Součinitel tření proti oceli	0,7
Tloušťka povlaku	2–5 µm
Barva	antracit

## Výhody pro obrábění

- ▶ vyšší rychlosti obrábění
- ▶ delší životnost
- ▶ zlepšená kvalita povrchu
- ▶ zpracování za sucha
- ▶ nižší potřeba mazání

## Vrtání oceli 1.2311 (otvor 3 x D)



Data				Materiál	
Vc (m/min)	80 / 160	vnitřní chlazení (A/N)	A	materiál	1.2311
F (mm)	0,14	chladičí tlak (bar)	40	rozměr (D x Š x V)	405 x 200 x 50
ap	20,4	stroj	DMC 65V	nominální Rm	1000 N/mm <sup>2</sup>
D (mm)	6,8	n (min-1)	3744 / 7489	skutečný Rm	980 N/mm <sup>2</sup>
soustřednost	< 0,01 mm	vř (m/min)	524 / 1048	příprava	frézované
				emulze	Avilub cca 10%