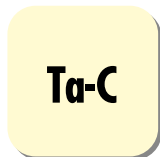


Kohlenstoff-Hochleistungs-Dünnlagenschicht

zur Zerspaltung von CFK, GFK, Aluminium, Kupfer, Graphit, Keramik, Holz und Sandwichmaterialien, zur Umformung von Werkstoffen mit Klebeignung (z. B. Aluminium)



Härte: 6.000 HV

Schichteigenschaften

Material: amorphe, wasserstofffreie Kohlenstoffschicht
 Mikrohärt: > 5.000 HVpl 20 mN; gewöhnlich: 6.000 - 7.500 HVpl 20 mN
 Anwendungstemperatur: max. 550 °C
 Farbe: Regenbogenfarben bis Anthrazit



Vorteile

- gute Gleiteigenschaft und hohe Schichthärte (ca. 60 - 80 % der Härte von Diamant)
- extrem verschleißfest und reibungsarm (Verschleißschutzschicht für geschmierte und ungeschmierte Einsätze)
- gute Fräs- und Schnittqualität
- keine Verrundungen von scharfkantigen Werkzeugen
- Die Beschichtung erfolgt bei < 250 °C, auch temperaturempfindliche Substrate können beschichtet werden.

Programmübersicht	Z	Ultra-N PRO Programm	Standard	kurz	lang	extra lang	HA	HB	Ø-Bereich mm	Seite
VHM Einschneiden-Schaftfräser	1		●				●		Ø 1 - 12	479
VHM Bohrnutenfräser	2		●				●	●	Ø 3 - 20	479
VHM Schaftfräser	3		●			●	●	●	Ø 4 - 20	480
VHM Schaftfräser HPC	3						●	●	Ø 3 - 20	481
VHM Schaftfräser HPC	4		●				●	●	Ø 3 - 20	482
VHM Torusfräser	2		●		●		●		Ø 3 - 16	483
VHM Torusfräser	3		●				●		Ø 6 - 20	484
VHM Radiusfräser	2		●				●		Ø 3 - 16	484
VHM Schrufffräser	3		●				●	●	Ø 6 - 20	485
VHM Trochoidalfräser	3				●		●	●	Ø 6 - 20	486

Einsatz	● sehr gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl			
	○ gut geeignet	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit/martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Co-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc	
													● 440	● 400						

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!