

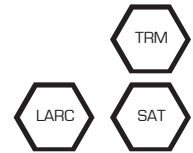
# Signature Coating nACo

## Universelle Nanokomposit / Fräsen u. Bohren von C-Stählen

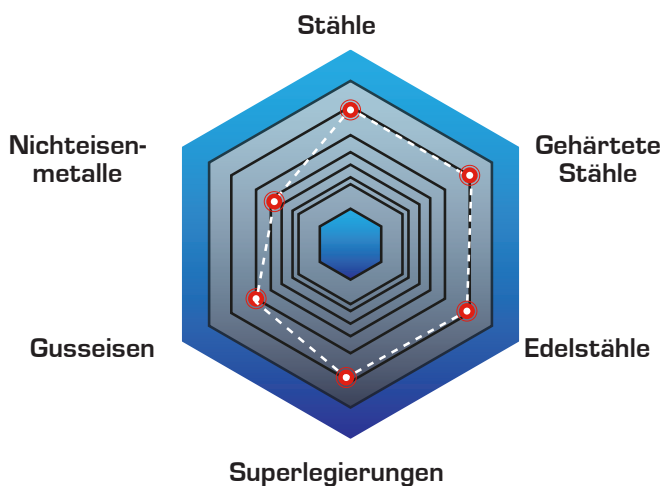
nACo ist eine der bekanntesten Schichtmarken von PLATIT, sie hat sich schon über 20 Jahre auf dem Markt bewährt. nACo ist eine AlTiSi-basierte Nanokomposit-Schicht. Sie überzeugt insbesondere beim Fräsen und Bohren von C-Stählen. Der Einsatz von nACo liefert hervorragende Haftung und gute Performance auch bei aussergewöhnlicheren Anwendungen wie Fräsen mit beschichteten Keramikwerkzeugen und CBN-Werkzeugen.

### Highlights:

- Si-haltige Nanokomposit-Schicht
- Hohe Temperaturstabilität
- Gute Härte
- Reduziert Anhaftung an Schneiden
- Vielseitige Einsatzmöglichkeiten



### Ausprägung in Zerspangung:

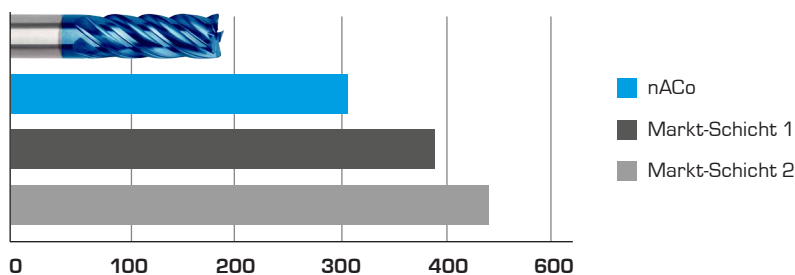


### Spezifikation

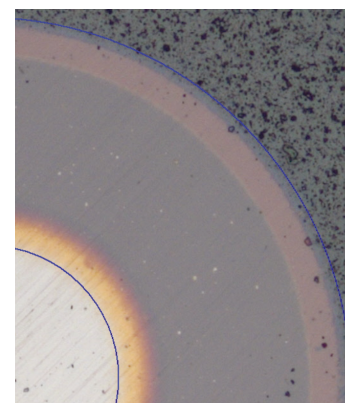
Farbe	Blau-violett
Nanohärte [GPa]	39–41
Reibungskoeffizient [ $\mu$ ] von PoD (bei RT, 50% Luftfeuchtigkeit)	0,4
Schichtdicke [ $\mu$ m]	1–4
Max. Anwendungstemperatur [ $^{\circ}$ C]	1,100
Beschichtungstemperatur [ $^{\circ}$ C]	400–500
111 G3	AlTi33, TiSi20
111 TRM	AlTi40, TiSi20
411 G3	Ti, AlSi18, -
1011 SAT	TiSi20, AlTi40, TiSi25, AlTi40

### Edelstahlfräsen in SUS316 mit Vollhartmetall-Schaftfräser D4:

#### Verschleiss $V_b$ [ $\mu$ m] nach 480 Fräsbearbeitungen



Werkzeug: Vollhartmetall-Schaftfräser; D4; z = 4; Schnittlänge = 6 mm  
 Werkstückmaterial: SUS316  
 Kühlmittel;  $a_p = 0,1$  mm;  $a_e = 4$  mm;  $v_c = 100$  m/min;  $n = 8000$  U/min;  $f_z = 0,0625$  mm/z;  
 $f = 0,2500$  mm/U;  $v_f = 2000$  mm/min  
 Quelle: Werkzeughersteller



Calo: nACo