

# Signature Coating nACo

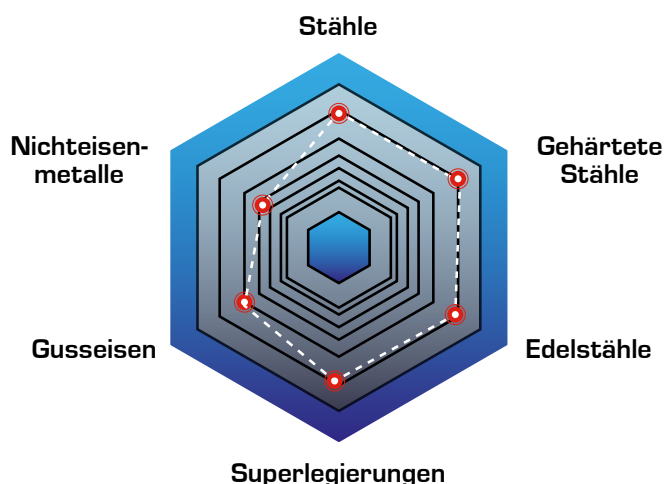
## Universelle Nanocomposite / Fräsen u. Bohren von C-Stählen

nACo ist eine der bekanntesten Schichtmarken von PLATIT, sie hat sich schon über 20 Jahre auf dem Markt bewährt. nACo ist eine AlTiSi-basierte Nanocomposite-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 Nanocomposite
- Hohe Temperaturstabilität
- Gute Härte
- Reduziert Anhaftung an Schneiden
- Vielseitige Einsatzmöglichkeiten

### Ausprägung in Zerspanung:

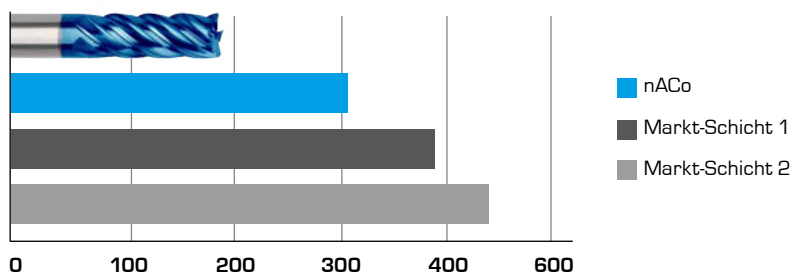


### Spezifikation

Farbe	Blau-violett
Nanohärte [GPa]	39–41
Reibungskoeffizient [ $\mu$ ] von PoD (bei RT, 50% Luftfeuchtigkeit)	0,4
Schichtdicke [ $\mu\text{m}$ ]	1–4
Max. Anwendungstemperatur [ $^{\circ}\text{C}$ ]	1.200
Beschichtungstemperatur [ $^{\circ}\text{C}$ ]	400–500
111 PLUS G3	(AlSi12, Ti)
411 PLUS ECO	(Ti, AlSi18, -)
411 PLUS TURBO	(Ti, AlSi18, -, AlTi33)
1011 G4	(TiSi20, AlTi40, TiSi25, AlTi40)

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

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



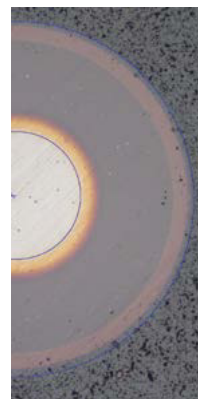
Werkzeug: Vollhartmetall-Schaftfräser; D4; z = 4; Schnittlänge = 6 mm

Werkstückmaterial: SUS316

Kühlmittel;  $a_p = 0,1 \text{ mm}$ ;  $a_e = 4 \text{ mm}$ ;  $v_c = 100 \text{ m/min}$ ;  $n = 8000 \text{ U/min}$ ;  $f_z = 0,0625 \text{ mm/z}$ ;

$f = 0,2500 \text{ mm/U}$ ;  $v_f = 2000 \text{ mm/min}$

Quelle: Werkzeughersteller



#### Calo 3-lagig

Auf TiN-Haftschicht wird AlTi(Si)N abgeschieden