

Rivestimento HYPERCUT (TiAlN-based)

Il rivestimento HYPERCUT è una combinazione di Nitruro di Titanio e Alluminio (TiAlN) che si caratterizza per un basso coefficiente di attrito e un'ottima tenacità, unite a un'elevata durezza superficiale e resistenza all'usura.

L'elevata percentuale di alluminio conferisce stabilità termica al rivestimento permettendo lavorazioni a temperature molto elevate.

È indicato per utensili da taglio che lavorano materiali difficili come acciai temprati, acciaio inox, ghise e superleghe e può essere utilizzato per lavorazioni di fresatura e foratura su acciai teneri e acciai duri fino a 50 HRC. In particolare, è consigliato per lavorazioni eseguite ad alta velocità o senza lubrificazione.

Le caratteristiche del rivestimento HYPERCUT lo rendono idoneo anche per applicazioni a stampi per la tranciatura e formatura di materiali ferrosi.

Grazie alle ottime proprietà tecniche il rivestimento garantisce prestazioni eccellenti in lavorazioni impegnative eseguite nei settori metalmeccanico, aerospaziale e automobilistico.

Applicazioni

Consigliato per diverse varietà di punte in MD e HSS:

- **Punte per fori profondi**
- **Punte a gradino**
- **Punte standard**

Consigliato per frese in MD e HSS

Consigliato per la lavorazione su materiali impegnativi:

- **Acciaio temprato (C70)**
- **Ghisa (GGG60, GJV)**
- **Materiali con elevata resistenza alla trazione**
- **Acciai inox**

Consigliato per lavorazioni a secco e umido

Applications

Recommended for different types of MD and HSS drills:

- **Deep hole drills**
- **Step drills**
- **Standard drills**

Recommended for MD and HSS milling cutters

Recommended for machining of demanding materials:

- **Tempered steel (C70)**
- **Cast Iron (GGG60, GJV)**
- **Materials with high tensile strength**
- **Stainless steels**

Recommended for dry and wet machining

ISO-P	ISO-M	ISO-K (Ghise)	Graphite	Alloys	Non-ferrous	Titanium	ISO-S	ISO-H HRC < 54	ISO-H HRC > 54
●	●	●	○	○	○	●	●	●	●

Composizione Composition	TiAlN - based
Colore del rivestimento Coating colour	viola scuro dark purple
Durezza Hardness	3300 HV
Temperatura max di lavorazione Max processing temperature	800° C
Spessore radiale Radial thickness	2 - 4 µm
Coefficiente di attrito (a secco) Friction vs. Steel (dry)	~0,6

