

### Rivestimento MAXNOVA (AlCrN-based)

Il rivestimento MAXNOVA (AlCrN-based) rappresenta un'evoluzione della ricetta del POWERCRONA, con maggiore durezza (3800 HV) e migliore stabilità termica, è particolarmente indicato per lavorazioni a secco e ad alte velocità su materiali impegnativi.

È raccomandato per lavorazioni a secco e umido su materiali particolarmente difficili come quelli impiegati nel mercato energetico. Si distingue per mantenere un'ottima durezza anche ad elevate temperature e per la sua resistenza all'ossidazione raggiunta grazie alla presenza di un doppio strato di rivestimento. Riduce sensibilmente l'usura degli utensili e resiste a lavorazioni particolarmente abrasive. Rispetto al POWERCRONA è più idoneo a lavorare i materiali più esigenti quali Acciaio inox, Ghisa, Titanio e leghe di Titanio.

Nello specifico, nel settore dell'utensileria è raccomandato per eseguire lavorazioni di fresatura del titanio, infatti nelle lavorazioni di sgrossatura sul titanio riduce di gran lunga l'usura dell'utensile, mentre nelle lavorazioni sull'acciaio inox aumenta l'asportazione di materiale.

#### Applicazioni

Consigliato per lavorazioni di frese in MD, modulari e HSS su:

- **Acciaio inossidabile (ISO-M)**
- **Ghisa (ISO-K)**
- **Titanio e leghe di titanio (ISO-S)**
- **Acciaio fino a 54HRC**

Consigliato per lavorazioni di sgrossatura in umido e finitura a secco.

Consigliato per lavorazioni di sgrossatura su Titanio e fresatura sull'acciaio inox

#### Applications

Recommended for MD, modular and HSS milling cutter operations on:

- **Stainless steel (ISO-M)**
- **Cast iron (ISO-K)**
- **Titanium and titanium alloys (ISO-S)**
- **Steel up to 54HRC**

Recommended for wet roughing and dry finishing operations.

Recommended for rough machining on Titanium and milling on stainless steel

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

Composizione Composition	<b>AlCrN - based</b>
Colore del rivestimento Coating colour	<b>grigio grey</b>
Durezza Hardness	<b>3700 HV</b>
Temperatura max di lavorazione Max processing temperature	<b>1100° C</b>
Spessore radiale Radial thickness	<b>1 - 4 µm</b>
Coefficiente di attrito (a secco) Friction vs. Steel (dry)	<b>~0,45</b>

