

### Rivestimento TICUT (TiSiN-based)

Il rivestimento TICUT è basato sulla composizione del Nitruro di Titanio e Silicio (TiSiN), offre un'eccellente resistenza all'ossidazione, un'elevata durezza e ottima stabilità termica.

Grazie a queste proprietà, è particolarmente indicato per utensili ad alta velocità impiegati nella lavorazione di materiali difficili come leghe di titanio, leghe a base di nichel, acciai inossidabili e acciai temprati.

Inoltre, il TICUT è ideale per lavorazioni effettuate ad alte temperature fino ad un massimo di 1100°C.

La resistenza e la durata conferita agli utensili rivestiti rendono questo rivestimento largamente utilizzato nei settori metalmeccanico, automotive ed aerospaziale. Nello specifico, le proprietà meccaniche degli utensili rivestiti TICUT sono l'ideale per eseguire operazioni di fresatura, tornitura e foratura anche in condizioni di lavorazione più esigenti.

#### Applicazioni

Consigliato per lavorazioni di finitura e sgrossatura con frese frontali, finitura con inserti e foratura su materiali che provocano usura abrasiva:

- Acciaio inox (ISO-M)
- Titanio
- Superleghe (ISO-S)
- Acciaio temprato (ISO-H)

Consigliato per lavorazioni a secco e umido

#### Applications

Recommended for finishing and roughing with face mills, finishing with inserts and drilling on materials that cause abrasive wear:

- Stainless steel (ISO-M)
- Titanium
- Superalloys (ISO-S)
- Hardened steel (ISO-H)

Recommended for wet and dry machining

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

Composizione Composition	<b>TiSiN - based</b>
Colore del rivestimento Coating colour	<b>rame copper</b>
Durezza Hardness	<b>3600 HV</b>
Temperatura max di lavorazione Max processing temperature	<b>1100° C</b>
Spessore radiale Radial thickness	<b>2 - 4 µm</b>
Coefficiente di attrito (a secco) Friction vs. Steel (dry)	<b>~0,45</b>

