

Les revêtements d'outils PVD de Flubetech possèdent les meilleures propriétés de résistance à l'usure et au frottement, offrant d'excellentes performances dans toutes les applications et tous les matériaux. L'absence de micro-gouttelettes garantit une surface très fine et une homogénéité absolue du revêtement.

	Dureté	Coefficient de frottement	Coleur	Épaisseur (μm)	Oxydation T
CrN	2500HV	0.5	Gris métallisé	3 ^{±1}	700°C
HSN2	3500HV	0.4	Bronze	3 ^{±1}	1200°C
Dalcut	2300HV	<0.1	Noir anthracite	3 ^{±1}	450°C
DalcoMax	3000HV			5 ^{±2}	
Aluspeed	2900HV	0.6	Gris métallisé	2 ^{±1}	950°C

CrN

Perçage et fraisage de matériaux mous.

HSN2

Usinage général des aciers et alliages de Ni, Ti et Cr.

Dalcut/DalcoMax

Usinage des alliages non ferreux : Al (Si < 9 %), Cu, Zn, Mg et fibre de carbone.

Aluspeed

Recommandé pour l'usinage des alliages d'aluminium avec un pourcentage élevé de Si.



FLUBETECH
SURFACE ENGINEERING

RG-TCHC1