

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 | Couleur | Épaisseur (μm) | Oxydation T |
|----------|--------|---------------------------|-----------------|-----------------------------|-------------|
| CrN | 2500HV | 0.5 | Gris métallisé | $3^{\pm 1}$ | 700°C |
| HSN2 | 3500HV | 0.4 | Bronze | $3^{\pm 1}$ | 1200°C |
| Dalcut | 2300HV | <0.1 | Noir anthracite | $3^{\pm 1}$ | 450°C |
| DalcoMax | 3000HV | | | | |
| Aluspeed | 2900HV | 0.6 | Gris métallisé | $2^{\pm 1}$ | 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.





RG-TCHC1