

# ALPHA FERRO PLATIN X

## AFPX | Hochleistungs-Beschichtung speziell für die Anforderungen in der Stahl- und Gusszerspanung

Die Standard-Schichten zur Stahlbearbeitung wie bspw. TiAlN-Beschichtungen zeichnen sich durch solide Eigenschaften in der universellen Zerspanung aus und sind deshalb am Markt besonders etabliert.

Um diese universelle Einsetzbarkeit in allen Stahl- und Gusslegierungen zu erreichen und dabei noch die Leistungsfähigkeit unserer bisherigen TiSiN-Alpha Beschichtung zu übertreffen, haben wir unsere neue Alpha Ferro Platin X auf einem komplett neuen Konzept, bestehend aus AlCrTiN, aufgebaut. Die wesentlichen Vorteile zu herkömmlichen Beschichtungen für die Stahl- und Gussbearbeitung sind:

- Höhere Temperaturstabilität bei Trocken- und Nassbearbeitung
- Längere Standzeiten durch verbesserte Verschleißfestigkeit
- Zunehmende Produktivität durch erhöhte Schnittgeschwindigkeit

## NEUHEIT Ausgezeichnete Schichtglättung – unsere neue Finishing Methode X

Als Finishing X bezeichnen wir in Kombination mit der AlphaFerro Platin eine besondere Art der Schichtglättung, die sich durch ihre einzigartige Ebenheit, homogenere Abnutzung sowie verbesserte Verschleißfestigkeit kennzeichnet. Sie wurde speziell entwickelt um Mikroausbrüche, durch das Lösen von Droplets, zu verhindern und eine dauerhaft optimierte Spanabfuhr zu garantieren.

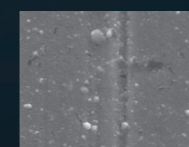
Die Kombinationseffekte der Symbiose unserer AlphaFerro Platin mit der Finishing Methode X auf einen Blick:

- Ausgelegt für Nass- und Trockenbearbeitung
- Höchste Stabilität der Schicht- und Schneidkanten
- Verbesserte Oberflächengüte beim Schlichten
- Optimierte Wärmeableitung durch verbesserte Spanabfuhr bei der Trockenbearbeitung
- Absolute Glätte und damit verringerter Reibungskoeffizient (liegt bei 0,4)

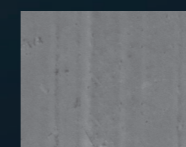
### ALPHA FERRO PLATIN X AFPX - AUF EINEN BLICK

Aufbau	Nanostrukturierter Multilayer
Bestandteile	Aluminiumchromtitannitrid
Schichtdicke	3-4 µm
Schichthärte	ca. 3500 HV
Reibwert	Reibungskoeffizient: ca. 0,4 (trocken auf Stahl)
Max. Einsatztemperatur	ca. 1100°C
Kühlung	Trocken- und Nassbearbeitung
Hauptanwendung	Stahl und Gusseisen
Nebenanwendung (bedingte Eignung)	Rostfreier Stahl

### Finishing X in der Ansicht unter dem Rasterelektronenmikroskop



VOR FINISHING



NACH FINISHING