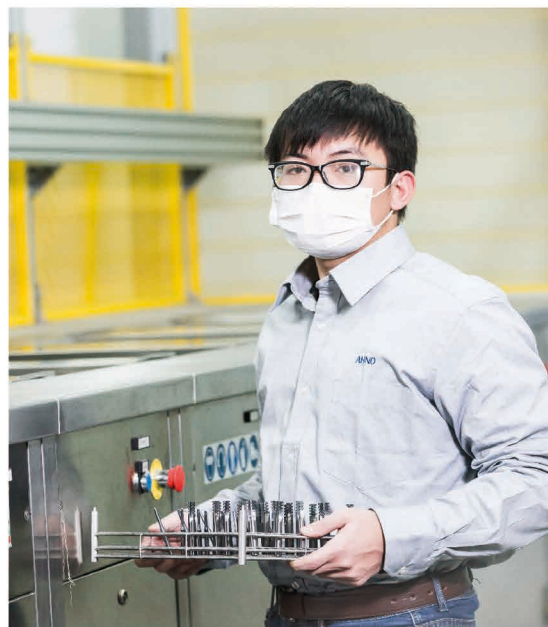


➤ 阿诺涂层

阿诺涂层事业部成立于2013年，以全球化视野为客户提供PVD（物理气相沉积）涂层服务，目前广泛应用于刀具、模具、零部件及高耐磨度要求的产品。



➤ 阿诺涂层专业团队

近20年来，阿诺不断升级技术团队，累积了一群经过欧洲顶级涂层公司培训和经验丰富的高级技术人员。团队在深入了解客户需求基础上，不断研发和优化涂层解决方案，形成了阿诺的以快速响应、方案最佳、品质可靠为特点的涂层应用技术服务。



涂层技术

阿诺涂层采用目前世界最优化电弧技术，这种最新技术，最大限度的减少液滴，涂层结构更致密，涂层表面更光滑。

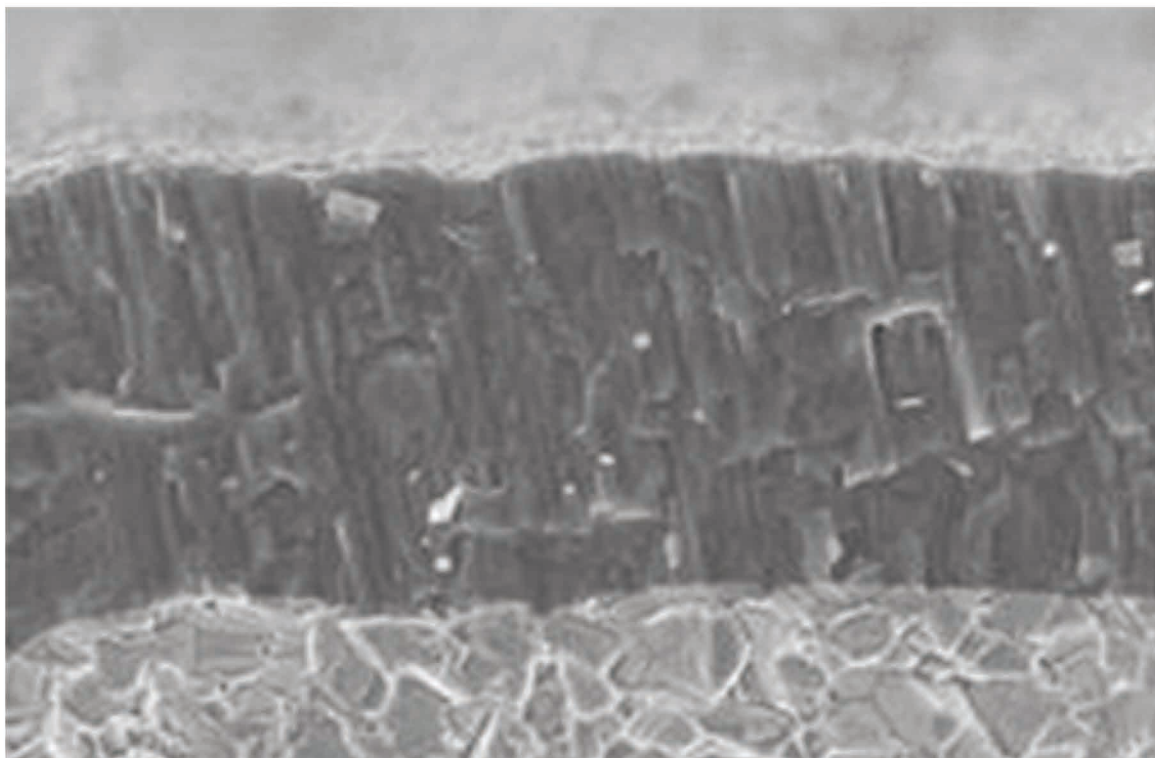


图1, 涂层截面显微结构

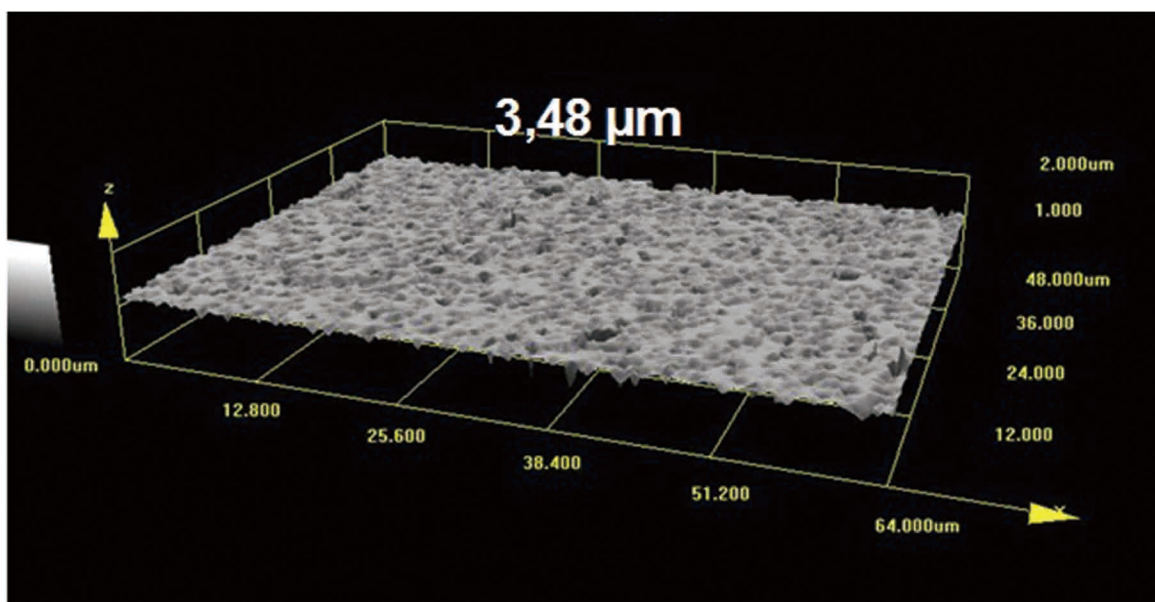


图2, 涂层表面粗糙度

涂层种类及选择

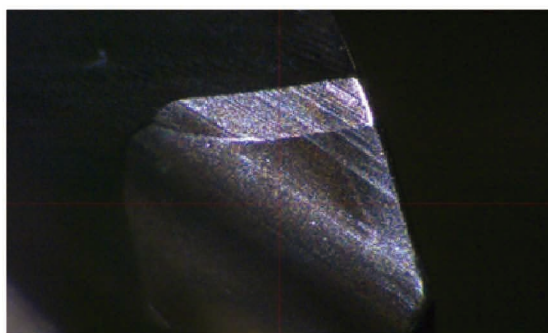
常用涂层如下：

涂层	涂层特点	主要成份	颜色	硬度	与钢的摩擦系数	工作温度	厚度
超 I	多层	TiN	金黄色	2400	0.4	600	1.5um-4um
超 F	单层	TiAlN	蓝黑色	3300	0.4	900	1.5um-3um
超 T	单层+Top	TiAlN	蓝黑色	3300	<0.4	900	1.5um-4um
超 H	多层	Si	古铜色	3550	<0.4	1300	1.5um-4um
超 C	单层	AlCrN	青灰色	3300	<0.4	1100	1.5um-4um

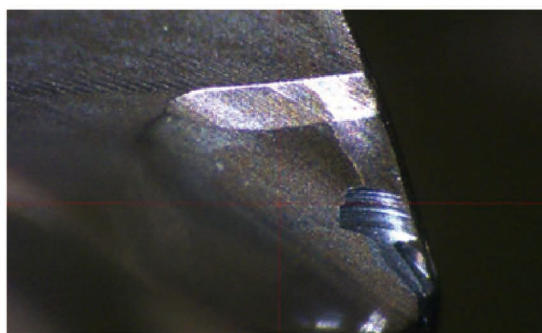
案例：

加工材料：42CrMo 硬度：HRC30 孔径：8.0mm 深度：28.0mm

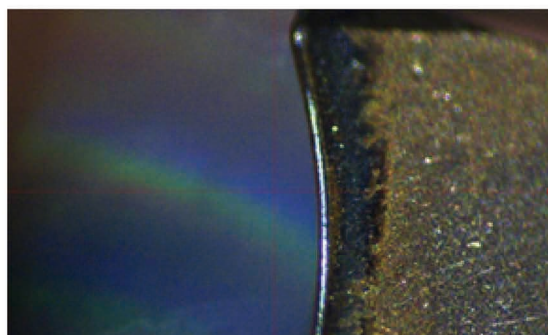
加工1089孔之后：



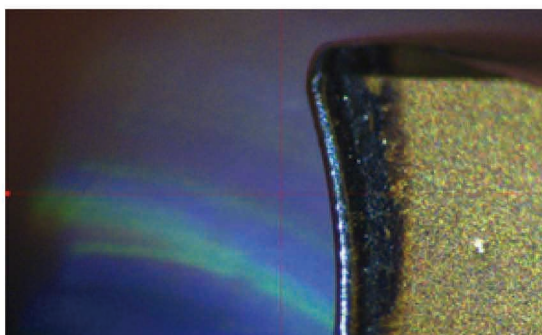
AHNO超H
前刀面后无明显磨损



竞争对手Si系列涂层
前刀面月牙洼磨损



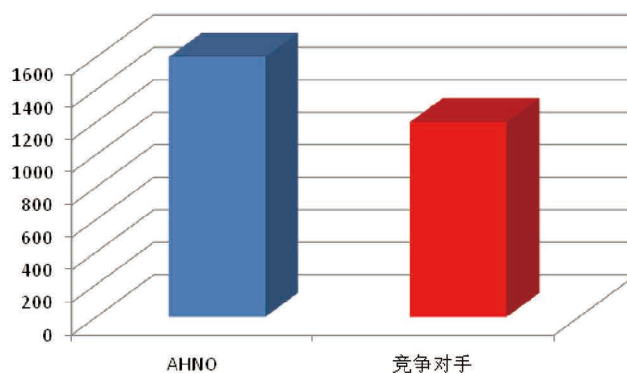
AHNO超H
后刀面磨损0.03mm



竞争对手Si系列涂层
后刀面磨损0.05mm

综合寿命对比：

AHNO涂层寿命高出竞争对手寿命30%



» 发展与未来

随着轻质类材料的使用越来越多，阿诺将马上提供最新型的DLC涂层，该涂层能有效防止被切削材料在刀具刀口上粘结，从而延长刀具使用寿命。

同样随着冷却液的使用将逐步减少，如微量润滑，加工效率的逐步提高，如高速铣削等，而这些对刀具涂层的耐高温能力将进一步提高，最新的Si涂层耐高温能力最大能达到1500°，远远满足客户要求。

在追求高品质的同时，我们也为客户提供一流的服务，交期24小时（特定区域内送取服务）

24h

