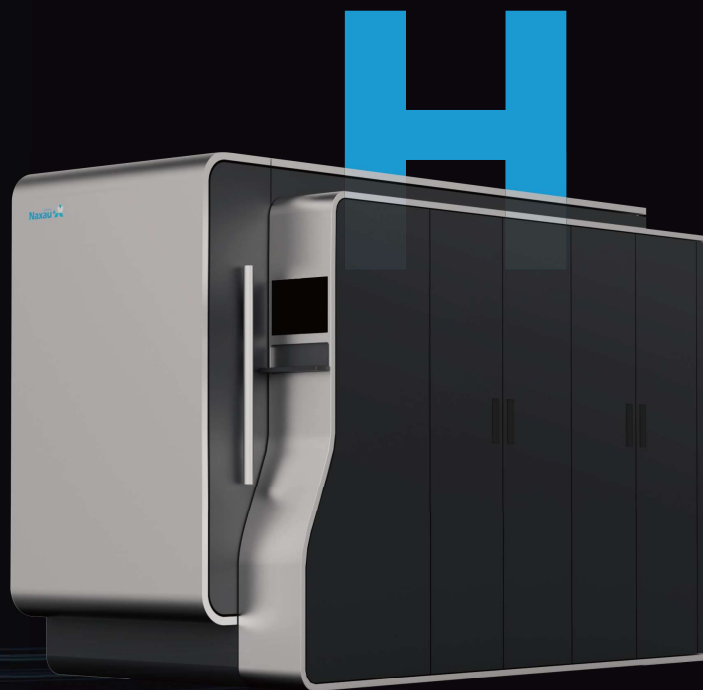


Naxau

Model H

专利H2技术，刀具涂层革命
结合力更好，厚涂层刃口不崩，无液滴，低成本

- 高速HIPIMS镀膜技术，涂层速度=多弧
- 低应力20 μ m厚涂层，突破CVD极限
- 无液滴涂层，特别适合PCB微径刀具
- 更致密的耐高温涂层，适合HRC60以上高速切削



结合力好



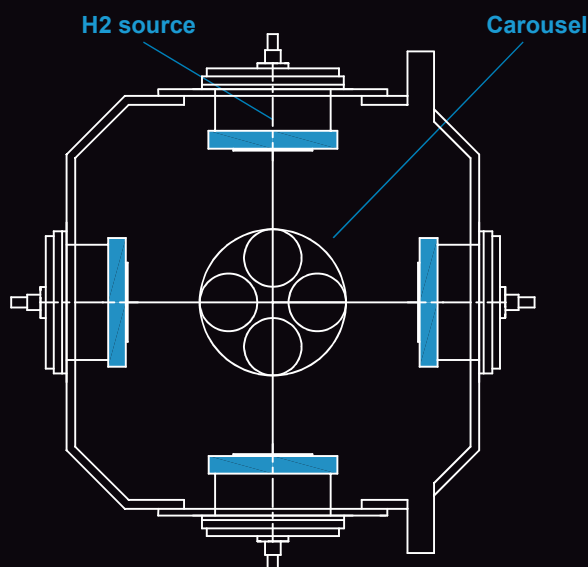
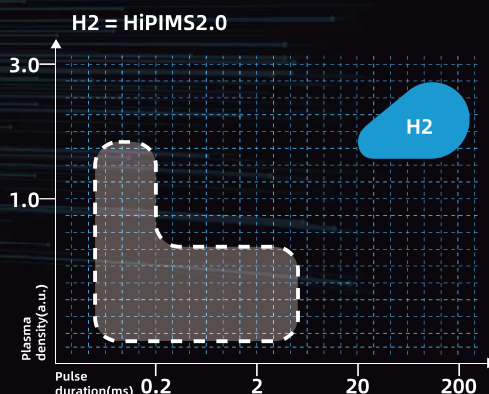
低应力



速度快

Model H

有效涂层区域 (mm)	D450*H500 mm
最大载重量 (kg)	500 kg
PVD 技术	H2 = HiPIMS2.0
刻蚀技术	TACE®
阴极数量of HHMS®	4 sets
钻头装炉量 (支/炉)	2400 pcs ($\phi 4*50$ mm) 6500 pcs (12.7*3.5mm)
镀膜速率	1.5 μ m/h
单炉时间	5h
涂层类型	专用 H2 配方
外观尺寸	L4500*W2000*H2200 mm



涂层应用



微型刀具



重载切削刀片



PCB刀具



小零件刀片

定制涂层

根据客户的应用需求提供专属涂层，为客户提供独特的竞争优势。

专用于微径刀具 - PVD 涂层解决方案

涂层代码	涂层成份	涂层硬度 (HV)	涂层厚度 (um)	摩擦系数 (钢球)	颜色	最高使用温度/℃	应用场景（首选）
AM	AlTiN	3200	1-4	0.5	黑色	700	普通切削工艺 硬度小于HRC50钢、不锈钢
DU	AlTiSiN	3400	1-4	0.4	铜色	1200	高效切削 硬度小于HRC50钢、不锈钢
HME	AlTiSiN	3600	1-4	0.4	铜色	1200	难加工材料切削 淬硬钢，高温合金
NAC	ta-C	6000	0.5-1	0.1	彩色	400	加工PCB多层版



纳狮新材料股份有限公司

浙江省嘉兴市平湖经济开发区兴平二路1661号
邮编 314200

电话: 0086 0573 8507 1366
传真: 0086 0573 8507 1367

更多全球纳狮服务网点查询请点击
www.naxau.com