

Спосіб нанесення нанокompозитного багатошарового покриття TiAlN/CrN для ріжучих інструментів включає PVD-осадження (фізичне осадження з парової фази) за температури 350-500 °C і тиску 0,3-1,5 Па. При цьому в процесі осадження формують шари $Ti_{1-x}Al_xN$, де $0,20 \leq x \leq 0,60$, товщиною 5-50 нм, та шари CrN - товщиною 3-30 нм, що чергуються, причому загальна товщина покриття становить 1-8 мкм.