

Datenblatt: PVD-TiCN

Titancarbonitrid

BESCHREIBUNG

Die TiCN Schicht weist eine deutlich höhere Härte bei geringerem Reibwert im Vergleich zur TiN Beschichtung auf.

Dies führt meist zu einer Standzeitverlängerung gegenüber TiN beschichteten Werkzeugen. Primär wird dieses Verfahren angewendet im Bereich Stanz-, Zieh-, Press- und Umformwerkzeuge für die Verarbeitung von Stahl- und Edelstahlwerkstoffen mit 'mittlerer' Festigkeit und Blechdicken.

TECHNISCHE DATEN • Härte: 3300 HV

- Schichtdicke: 3-4µm
- Maximale Einsatztemperatur: 450°C
- Reibungskoeffizient: : 0,3
- Farbe: Grau-lila

EIGENSCHAFTEN

- Sehr hart
- Erhöhte Zähigkeit
- Multifunktional
- Duplex möglich

ANWENDUNGSBEREICHE

● Stanzen/Umformen

Stanz-, Zieh-, Press- und Umformwerkzeuge für Stahl- und Edelstahlwerkstoffe mit 'mittleren' Festigkeiten und Blechdicken

● Zerspanung

Fräsen, Drehen, Bohren, Schneideplatten für hoch- und niedriglegierte Stähle bei nicht zu hohen Temperaturen

● Kunststoffverarbeitung

Bei abrasivem Verschleiß durch GF-Anteil

