

# TiCN-KARBONITRID TITANU

## Vrstva s komplexní vícevrstvou strukturou

Náš TiCN představuje povlak s komplexní vícevrstvou strukturou, který je nanášen metodou Arc (oblouk). Navzdory vysoké tvrdosti nevykazuje TiCN zvýšenou křehkost vrstvy. Má tedy širokou škálu použití, např. u přerušovaného řezu, nebo u obrábění s nepříliš vysokými teplotami řezu.

Tam kde se doposud používal povlak TiN, tam TiCN velmi často přispívá k výraznému prodloužení životnosti nástrojů, a to především díky snížení tření a vyšší tvrdosti.

## PRODUKTOVÉ ZNAKY

- » Velmi vysoká tvrdost
- » Vysoká přilnavost
- » Dobrá odolnost vůči opotřebení
- » Vylepšená pevnost
- » Nízký koeficient tření
- » Vysoká tepelná vodivost

## POUŽITÍ

<b>Obrábění</b>	Frézovací, obráběcí, vrtací a řezné nástroje pro zpracovávání vysoce a nízkolegovaných ocelí. Vysoké rychlosti posuvu a řezu, při kterých není vyvíjena příliš vysoká teplota na hranách břitu. Velmi vhodné pro HSS-frézy s chlazením při obrábění oceli.
<b>Tváření</b>	Tažení, lisovací, stlačovací a tvářecí nástroje pro zpracovávání vysoce a středně legovaných ocelí. Vynikající pro tváření nerezové oceli za studena.

## VLASTNOSTI POVLAKU

Tvrdost	3.500 ± 500 HV
Max. teplota použití	400 °C / 750 °F
Koeficient tření (*proti oceli)	0,2
Tloušťka povlaku	1 - 4 μm
Barva	modrošedá

