

CrN

Povlakování CrN je nejlepší volba pro aplikace, kdy je požadována odolnost proti otěru, proti korozi a oxidaci. CrN má dobré třecí vlastnosti při sníženém mazání. Vysoká tvrdost spolu s nízkou křehkostí umožňují vytvořit větší tloušťku povlaku s velmi dobrou přilnavostí.

Kde se CrN používá?

Třískové obrábění

Frézovací, obráběcí, vrtací a řezné nástroje pro zpracování neželezných kovů, obzvláště slitin Ti a Cu.

Tváření

Tažné, vysekávací, lisovací a tvářecí nástroje pro zpracování neželezných kovů, speciálně slitin Ti a Cu; tlakové lití hliníku a hořčíku.

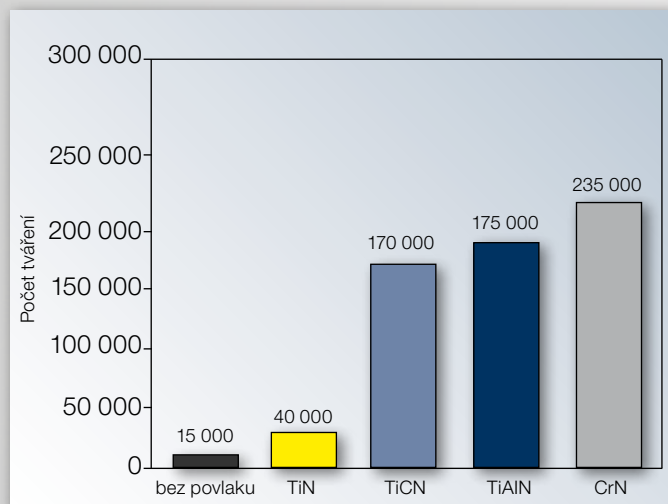
Zpracovávání plastů

Nástroje, které podléhají opotřebování korozí a otěrem, např. kvůli agresivním a tvrdým plnidlům.

Příklady aplikace:

Vysekávání slitin Cu Sn 6

Rychlost: 120 zdvihů/min



Tloušťka materiálu: 1,0 mm

Materiál: slitina Cu Sn 6

Mazivo: standardní olej

Vlastnosti vrstvy

- ▶ vysoká tvrdost a přilnavost
- ▶ velmi dobrá chemická odolnost
- ▶ nízký součinitel tření proti oceli
- ▶ vysoká teplotní odolnost na vzduchu
- ▶ nízké napětí
- ▶ možnost silnější vrstvy

Tvrdost	2000 ± 200 HV
Max. teplota použití	600 °C
Součinitel tření proti oceli	0,3-0,4
Tloušťka povlaku	1–6 μm
Barva	stříbrná-šedá