Beschichtungsportfolio - Schneidwerkzeuge

		Allg. Charakteristik	Mikrohärte HV 0,025	Reibwert	Max. Einsatz-temperatur °C	Farbe
TiN	TiN	zäh & vielseitig	2300	0,5	600	gold
	TiN HP	erhöhte Zähigkeit & Härte	2700	0,5	750	braun
TiCN	TiCN G	sehr hart & zäh	3400	0,3	450	grau
	TiCN P	hart & sehr zäh	3100	0,3	450	silber rot
	MpC C-Form	hart & schmierend	3100	0,17	450	anthrazit
ZrN	ZrN	niedrige Klebeneigung & chemisch inert	2400	0,4	600	hellgelb
	ZrCN	erh. Härte, nied. Klebeneigung & chemisch inert	2600	0,4	600	hellbraun
CrN	CrN	zäh & chemisch inert	2000	0,3	0,4	silber metallisch
AlTiN	AlTiN nano	oxidationsbeständig & hohe Härte	3200	0,5	900	grau violett
	AlTiCN	niedrige Klebeneigung	3200	0,5	800	dunkelgrau
	GearCut	Kolkverschleiß vorbeugend	3200	0,5	900	dunkelgrau
AlCrN basiert AlTiCrN	MpC+4	schlagfest & zäh	3300	0,5	1000	anthrazit
	MpC+4 G	niedrigere thermische Leitfähigkeit	3300	0,5	1100	grau
AlTiSiN	HardMill Plus	niedrigste thermische Leitfähigkeit, hohe Warmhärte, oxidationsbeständig	3800	0,5	> 1100	grün
	HardMill Micro		3800	0,4	> 1100	braun
	HardDrill		3800	0,5	> 1100	dunkelbraun
	HeardGearCut		3800	0,5	> 1100	braun
Nanoverbund-struktur mikrolegiert	Micral 5	wärmebeständig, gegen Kaltaufschweißungen	3300	0,5	1100	violett
	Micral 5 micro	wärmebeständig, gegen Kaltaufschweißungen	3300	0,5	1100	dunkelgrau
	Micral Cast	hohe Oxidationsbeständigkeit & niedrige Wärmeleitfähigkeit	3800	0,5	> 1100	dunkelbraun
	Micral Titan Plus	sehr zäh & wärmebeständig	3500	0,5	1100	blau
ta-C	Ta:C	hohe Verschleißfestigkeit, sehr geringe Reibung, chemisch inert	> 5500	0,1	500	regenbogenfarben <> grau

PD2i Partner Development Industry International

PD2i France
Pierre Collignon
info@pd2i.com
Tel +33 (0) 153 75 45 05

South East Asia
Leong Sai Yeong
syleong@nanogrind.com
Tel +60 12 482 2006

Mainland China and Taiwan
Olivia Kwok
cfszltd@gmail.com
Tel + 86 138 2353 0816

www.PD2i.com

www.courtoisgraphiste.com