

GEWINDEBOHRER OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN



TIN (Titanitrid) Beschichtung

Die TIN-Beschichtung (Titan-Nitrid – goldgelbe Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 2300 HV) und Gleiteigenschaften, daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.



VAP (Vaporisiert - Dampfanlassen)

Die oxidierte Oberfläche (VAP) bietet dem Schneidenöl bessere Haftung und sorgt somit für einen konstanten Schmierfilm und verhindert Kaltaufschweißungen.



TiAlN (Titanaluminiumnitrid) Beschichtung

Die TiAlN-Beschichtung (grauviolette Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 3300 HV) und Gleiteigenschaften (Reibungskoeffizient: 0,25) bei einer Temperaturbeständigkeit bis 800°C, daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.



TiCN (Titancarbonitrid) Beschichtung

Die TiCN-Beschichtung (Titancarbonitrid – grauviolett Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 3000 HV) und Gleiteigenschaften (Reibungskoeffizient: 0,3), daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.