Eigenschaften

Bezeichnung	TiN Dünn Prozess 615
Bestellbezeichnung	TiN Dünn
Aufbau	Haftschicht + Funktionsschicht (TiN)
Farbe	gold
Schichtdicke	1,2 µm ± 0,2 µm
Mikrohärte	25 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 650 °C
Wiederbeschichten	häufig möglich
Entschichten	möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen, meist nicht nötig
Vorbehandlung	nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess zwingend erforderlich

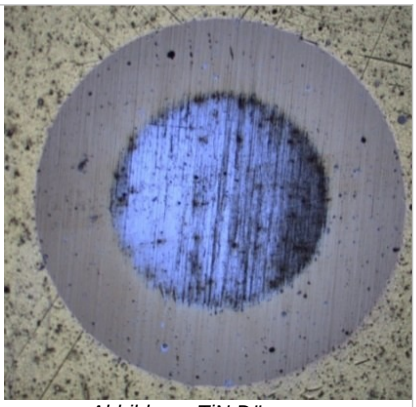


Abbildung: TiN Dünn

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Bohren und Drehen eignet sich sehr gut für Anwendungen mit ununterbrochenem Schnitt ungeeignet bei unterbrochenem Schnitt, da die Oxidationsbeständigkeit nicht ausreichend ist
Werkzeugtypen	Bohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendeschneidplatten Dünnschichten werden üblicherweise bei sehr eng tolerierten Werkzeugen eingesetzt, z. B. Reibahlen und Bohrreibahlen. Die Dünnschicht ist bei sehr scharfen Werkzeugen empfohlen, die keine zusätzliche Verrundung der Schneide haben sollen. Dünnschichten werden bei Werkzeugen mit sehr kleinen Abmessungen (Ø < 2 mm) verwendet.

Typische Einsatzbeispiele

- ▸ Reibahlen und Senker aus HSS mit enger Toleranz
- ▸ Bohren und Drehen von unlegiertem Stahl bei niedrigen bis mittleren Schnittdaten
- ▸ Gewindebohrer und Gewindeformer aus HSS
- ▸ Die goldene Farbe macht Verschleiß sichtbar – einfache Kontrolle des Werkzeugzustands

Auswahl typischer Einsatzfälle – die Eignung im Einzelfall stimmen wir gerne mit Ihnen ab.

Prozessablauf

1) Reinigung
2) Beschichtung TiN Dünn (Prozess 615)
3) Versand

Vorteile

- ▸ universell einsetzbar bei niedrigen Temperaturen
- ▸ gute Haftung der Beschichtung