

Dr.HEYER Werkzeugtechnik

Übersicht	TiN	TiCN	TiAlN	Variantic	CrN	TiC	TiC/TiN	WS2
Art	Hartstoffbeschichtung							Gleitstoff- beschichtung
Verfahren	PVD				CVD			WS2
Material	TiN	TiCN	TiAlN	TiAlCN	CrN	TiC	TiC/TiN	WS2
Härte	2.300 HV	3.000 HV	3.300 HV	3.300 HV	2.000 HV	4.000 HV	3.000 HV	300 HV
Schichtdicken	0,5–4 µm	0,5–3 µm	0,5–3 µm	0,5–3 µm	0,5–6 µm	5–8 µm	5–8 µm	ca. 0,5 µm
Reibwert gegen Stahl	0,4	0,3	0,3	0,25	0,3	0,25	0,4	(0,03)
Beschichtungstemperatur	250–450 °C	300–450 °C	300–450 °C	300–450 °C	200–450 °C	ca. 1.000 °C	ca. 1.000 °C	ca. 20 °C
max. Einsatztemperatur	600 °C	400 °C	800 °C	800 °C	700 °C	300 °C	450 °C	650 °C
Farbe	goldgelb	hellblaugrau	dunkelblaugrau	altrosa	silbergrau	graumetallisch	bronze	dunkelblaugrau
Duplex	-	✓	-	✓	-	-	-	-

Insbesondere für Serienproduktionen sind neben weiteren Standard-Schichten, wie z. B. Exxtral, Formatic, Varianta und ZrN, auch individuelle Schichtsysteme möglich.