

CrN – azotek chromu

Powłoki CrN są najlepszym wyborem dla narzędzi gdzie odporność na ścieranie, korozję i utlenianie jest bardzo ważna. Powłoka CrN charakteryzuje się bardzo dobrymi właściwościami ślizgowymi przy zastosowaniu niskiego smarowania. Ze względu na wysoką twardość i elastyczność powłoki odznaczają się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża.

Gdzie stosować CrN?

- cięcie - obróbka metali nieżelaznych np. Cu lub stopy Ti,
- narzędzia do przeciągania, wykrawania, tłoczenia i formowania, narzędzia stosowane do obróbki metali,
- nieżelaznych zwłaszcza stopów Ti i Cu, do odlewania aluminium, magnezu i tworzyw sztucznych,
- obróbka plastyczna – narzędzia które są podatne na zużycie przez ścieranie oraz korozję.

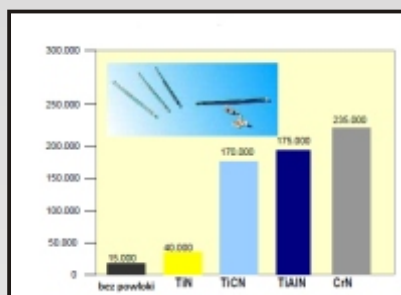
WŁAŚCIWOŚCI:

- wysoka twardość i dobra przyczepność,
- bardzo dobra odporność chemiczna,
- niski współczynnik tarcia ze stałą,
- wysoka odporność na utlenianie.

ZASTOSOWANIE:

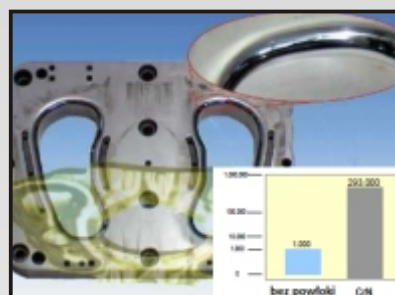
- narzędzia, których trwałość eksploatacyjną ograniczają procesy zużycia ściernego, oddziaływania korozyjnego i utleniania,
- części form wtryskowych pracujące z tworzywem sztucznym,
- narzędzia skrawające do obróbki miedzi i tworzyw sztucznych.

CrN	
Twardość	3500+/-500
Maksymalna temperatura stosowania	900 °C
Współczynnik tarcia	0,7
Grubość	1-3 μm
Kolor	szary



TŁOCZENIE BLACHY CU S

SZYBKOŚĆ	120 uderzeń/min
GRUBOŚĆ	1.00 mm
MATERIAŁ	stop Cu Sn 6
SMAROWANIE	standardowy olej



TŁOCZENIE BLACHY ZE STOPU

SZYBKOŚĆ	120 uderzeń/min
GRUBOŚĆ	1.2 mm
MATERIAŁ	AlMgSiMnW27
SMAROWANIE	Wisura Akamin