

# TiCN - węglazotek tytanu

Powłoka TiCN posiada strukturę wielowarstwową. Pomimo wysokiej twardości powłoka ta nie jest zbyt krucha. Przynosi to korzyści zwłaszcza podczas przerywanych operacji skrawania takich jak frezowanie, gdy zapewnione jest wystarczające chłodzenie narzędzi. W porównaniu do powłoki TiN, TiCN daje wyższą twardość i niższy współczynnik tarcia.

## ZASTOSOWANIE:

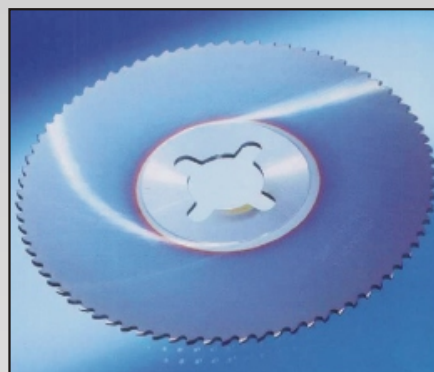
Frezowanie, wiercenie, toczenie i gwintowanie niestopowej i stopowej stali.

Powłoka TiCN jest często używana do przeciągania, tłoczenia, gięcia i wykrawania wysoko i średnio stopowej blachy. Bardzo dobra do kształtowania na zimno elementów wykonanych ze stali nierdzewnej.

## WŁAŚCIWOŚCI:

- bardzo wysoka twardość,
- dobra odporność na ścieranie,
- polepszona udarność,
- niski współczynnik tarcia,
- wysoka przewodność cieplna.

TiCN	
Twardość	3500+/-500
Maksymalna temperatura stosowania	400°C
Współczynnik tarcia	0,2
Grubość	2-4 $\mu\text{m}$
Kolor	miedziano-szary



TiCN HSS



TiCN matryca i wytłocznica