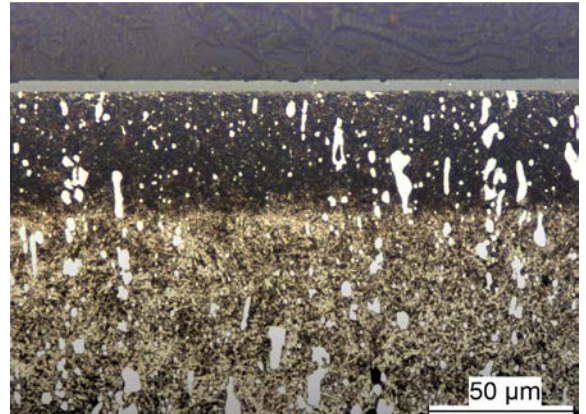




Technische Daten

Verfahren:	Diffusionsverfahren plus physikalische Abscheidung im Niedertemperaturplasma
Schichtwerkstoff:	Aluminiumtitannitrid
Schichtfarbe:	Anthrazit
Schichtdicke:	2-4 µm
Mikrohärte:	ca. 3.200 HV
Nitriertiefe:	ca. 50 µm
Prozesstemperatur:	ca. 450° C
Anwendungsgebiete:	Blechumformung, z. B. Seitenaufprallschutz Getriebefertigung, z. B. Drückwalzwerkzeuge oder Rolldorne



Allgemeine Eigenschaften

- Optimales Verhältnis der Härte zur Druckeigenspannung
- Hohe Schichthärte
- Reduzierte Reibwerte
- Abrasive Verschleißbeständigkeit

Vorteile

- Erhöhung der Werkstückqualität
- Verringerung der Produktionskosten
- Reduzierung von mechanischer Materialermüdung

Anwendungsbereiche

Die PVD Hybrid-ALTiN Beschichtung findet ihre Anwendung bei hoch beanspruchten Werkzeugen in der Blechumformung.

Die Härte der Diffusionszone beträgt bei Werkzeugstählen 950-1.100 HV und bei Schnellarbeitsstählen 1.100-1.250 HV.