



TEKNISK INFORMATION

VAP

Med en VAP belægning, har værktøjet fået en varmebehandlet (fordampet) overflade, det gøres ved hjælp af varmebehandling på det færdige værktøj, hvilket danner et jernoxidlag på overfladen af materialet.

VAP belægningen forbedrer vedhæftningen af kølevæsken og smøremidlet og reducere derfor risikoen for, at smørefilmen afbrydes. Den forbedrede smøring forhindrer desuden kold svejsning i lavt kulstof og rustfrit stål.

Nitrering

Ved nitrering kombineres nitrogen og sulfid med værktøjets overflade i kemisk varmebehandling, hvilket resulterer i øget overfladehårdhed. Dette opnår en høj slidstyrke og en forbedring af glideegenskaberne.

Mikrohardheden er ca. 1000 HV.

Farven: typisk grå eller mørk på grund af yderligere dampning.

Titanium Nitrid Belægning

TiCN-belægning (titancarbonitrid) giver en meget hård overfladebelægning med en mikrohardhed på ca. 3.000 HV, men kun op til ca. 350 ° C temperaturbestandig. Ideel til højstyrke og vanskelige maskinmaterialer. Friktionskoefficienten mod stål er 0,3

