

# PLASTIT®

## **Opisy postupu:**

Poťahovací postup PACVD na separáciu vrstiev na titánovom a uhlík základe.

## **GOLD LF PLASTIT®:**

Univerzálna vrstva tvrdého materiálu na báze TiN má oproti oceli nízke hodnoty trenia (< 0,2). Najlepšia voľba pre nástroje na spracovanie plastov.

## **CARBON LF PLASTIT®:**

Viacvrstvový poťahovací systém na báze TiCN sa vyznačuje veľkou tvrdosťou a veľkou odolnosťou voči opotrebovaniu v oblasti tvarovania.

## **BORON Nanocomp PLASTIT®:**

Je to nanoštruktúrne viacvrstvové poťahovanie so základnými komponentmi TiN/TiB<sub>2</sub>. Vyznačuje sa veľkou tvrdosťou (TiB<sub>2</sub>) a z dôvodu viacvrstvovej štruktúry veľkou pružnosťou. Táto vrstva bola vyvinutá pre nástroje na tlakové odlievacie hliníka, pretože ponúka veľkú tepelnú odolnosť a ochranu proti opotrebovaniu.

## **DL Coat PLASTIT®:**

Pozri technický list DL Coat PLASTIT®

## **DLC Xtended®:**

Pozri technický list DLC Xtended®

## **Pre ktoré odvetvia je určený:**

→ Spracovanie plastov, tlakové odlievacie hliníka, tvarovacia technika

## **Materiály:**

→ Zušľachtené ocele  
→ Nástrojové ocele  
→ Ocele na prácu za tepla

## **Základné vlastnosti:**

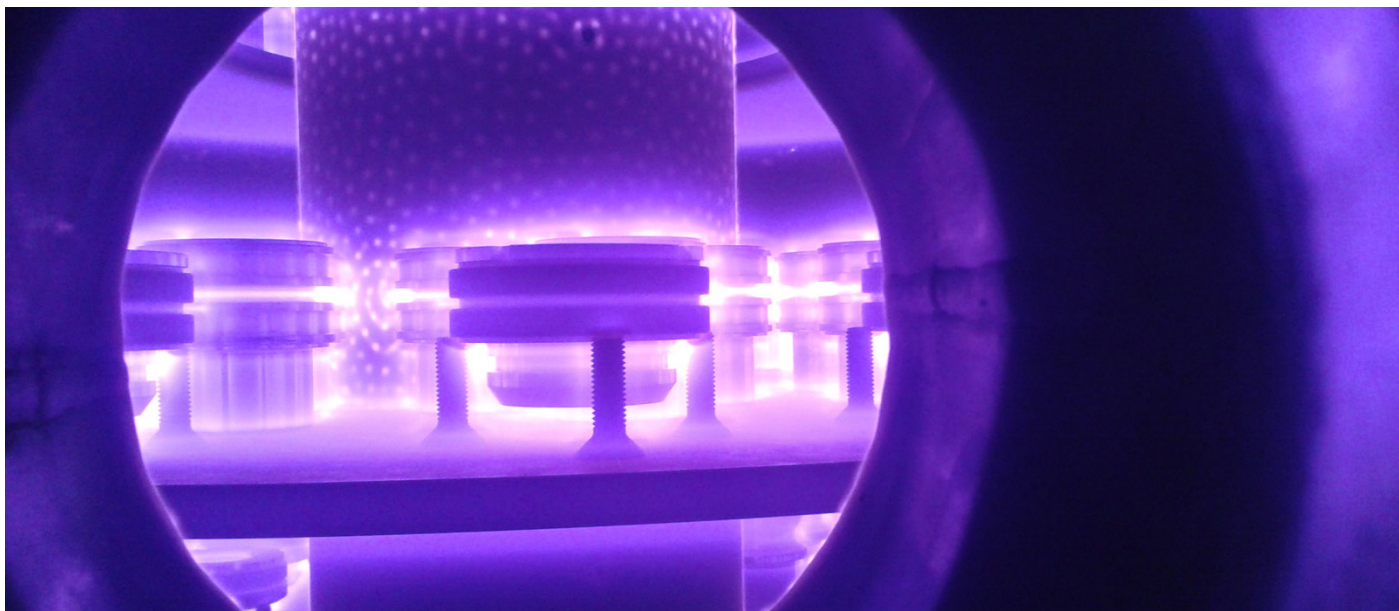
→ Veľká odolnosť voči opotrebovaniu zvyšujúca životnosť nástrojov  
→ Veľmi jemné vrstvy (žiadne kvapôčky)  
→ Možnosť veľkých rozmerov konštrukčného dielu a zložitej geometrie

## **Tvrdosť nanesej vrstvy:**

→ TiN ~2.000 HV  
→ TiCN ~2.500 HV  
→ TBN ~4.500 HV

## **Hrúbka nanesej vrstvy:**

→ ~2 µm



# PLASTIT®

**Rozmery zariadenia:**

→ 700 mm x 1.200 mm

**Na čo sa tento postup väčšinou používa:**

- Proti opotrebovaniu nástrojov
- Zvýšenie životnosti nástrojov

**Doba priebehu:**

→ Na požiadanie

**Možné úpravy povrchov pre optimálny stav povrchov:**

- Bez tukov, olejov, obrábacích kvapalín alebo povlakov z ťahania a odlievania
- Bez korózie
- Čisté chladiace kanály

**Dôležité:**

→ Oporné plochy zostávajú neopracované

**Kontakt:**

Odbyt RÜBIG

+43 (0) 7242 / 660 60

ht.vertrieb@rubig.com

**RÜBIG** DRIVING  
SUCCESS