

## CARBIDOR® Eigenschaften

unlösliche Verbindung mit dem Trägermaterial, schlag- und stoßfest

hohe Härte 74 – 78 HRC

Rautiefe:

CARBIDOR®-F Rz 15 µm

CARBIDOR®-M Rz 17 µm

CARBIDOR®-G Rz 19 µm

Schichtdicke ca. 25 µm

Bei Verschleiß kann die Schicht erneuert werden.



**CARBIDOR® beschichtete Werkzeugstahl-Zentrierspitzen zum Verzahnen, Feindrehen, Finishen, Messen/Prüfen**

## CARBIDOR®

ist eine speziell für die Mitnahme von Werkstücken entwickelte Beschichtung auf Wolframkarbid-Basis. Sie kann auf alle Werkzeugstähle aufgebracht werden. Die Beschichtung zeichnet sich durch Verschleißfestigkeit, hohen Reibwert und geringe Schichtdicke aus.

CARBIDOR® wird angewendet, wenn die Reibung zwischen Werkstück und Spannmittel erhöht werden soll. Hierbei können nahezu alle Geometrien beschichtet werden.

Bei der Mitnahme über das Werkstückzentrum sind Zentren  $\geq 4 \times 2$  mm notwendig, die Axialkraft sollte so hoch wie möglich gewählt werden.



**CARBIDOR® Oberflächenstruktur**

## CARBIDOR® Beschichtung ist möglich bei

- ▶ BRUCKNER Serien-Zentrierspitzen aus Werkzeugstahl (Seiten 63-65)
- ▶ Zentrierspitzen aus Werkzeugstahl in Sonderanfertigung
- ▶ allen weichen, gehärteten Bauteilen aus Werkzeugstahl, rostfreiem Stahl und Edelstahl, Backen, Spannzangen, etc.

**Vor Anwendung sind unsere Hinweise zur Prozesssicherheit von Mitnahmebeschichtungen zu beachten.**  
[www.karlbruckner.de/prs](http://www.karlbruckner.de/prs)