

Współczesna obróbka metali stawia przed producentami narzędzi wyższe wymagania. Coraz trudniejsze w obróbce stopy metali wymagają nowych rozwiązań. Stosowanie odpowiednich powłok przynosi wymierne korzyści, można obrabiać bardziej wymagające materiały w krótszym czasie przy mniejszym zużyciu narzędzi.

POLCOMM zajmuje się produkcją narzędzi pełnowęglkowych oraz płytek wieloostrzowych. Dysponujemy kompletną, w pełni zautomatyzowaną linią do powlekania wraz z dedykowaną technologią i oprzyrządowaniem. W naszym zakładzie pod Lubartowem wykonujemy pełny proces powlekania: przygotowanie powierzchni i ostrza przy pomocy automatycznej linii do piaskowania na mokro, mycie w myjce ultradźwiękowej, suszenie w próżni, powlekanie w piecu PVD oraz kontrolę parametrów procesu w laboratorium.

Świadczymy usługę powlekania narzędzi skrawających. Oferujemy profesjonalny dobór technologii i rodzaju powłoki do Państwa aplikacji. Gwarantujemy uzyskanie powłok o grubościach i właściwościach odpowiednich dla danego procesu skrawania. Zapraszamy do współpracy!

VEGA

Wysokiej jakości powłoka VEGA do zaawansowanych aplikacji w obróbce stali konstrukcyjnych, stopowych i narzędziowych. Optymalna przyczepność powłoki oraz gładkość powierzchni pokrytego narzędzia poprawia wydajność odprowadzania wiórów. Jej wysoka twardość i wytrzymałość znacznie wydłuża żywotność narzędzia. Maksymalna temperatura pracy to 1000°C, grubość powłoki zależna jest od aplikacji, wynosi od 3 do 6 µm.

CANIS

Opracowana dla stali nierdzewnych, kwasoodpornych, żaroodpornych i tytanu powłoka CANIS charakteryzuje się wyjątkową trwałością nawet podczas pracy przy wysokich parametrach. Dzięki domieszkom krzemu, a także ponadprzeciętnej stabilności w wysokich temperaturach powłoka CANIS jest pierwszym wyborem przy produkcji najbardziej zaawansowanych narzędzi. Maksymalna temperatura pracy to 1100°C, grubość powłoki zależna jest od aplikacji, wynosi od 1,5 do 3 µm.

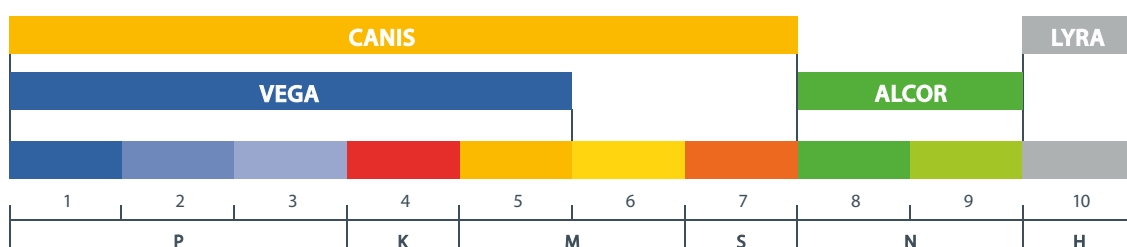
ALCOR

Unikalna kombinacja materiałów nanokrystalicznych w powłoce ALCOR i operacja polerowania narzędzia po pokryciu efektywnie zapobiegają tworzeniu się narostów. Specjalnie dobrana technologia powlekania pozwala na nałożenie najcieńszej powłoki o wysokiej przyczepności. Twardość ponad 5000 HV gwarantuje najlepsze parametry pracy podczas obróbki materiałów nieżelaznych takich jak aluminium, miedź, mosiądz oraz tworzyw sztucznych. Maksymalna temperatura pracy to 1000°C, grubość powłoki zależna jest od aplikacji, wynosi od 1 do 4 µm.

LYRA

Powłoka LYRA charakteryzuje się niższym współczynnikiem tarcia, co zapobiega uszkodzeniom podczas obróbki superstopów i stali hartowanych. Domieszki krzemu zapewniają nadzwyczajną twardość i odporność na utlenianie. Zaawansowany sposób powlekania zapewnia wyjątkowo gładką i jednolitą powierzchnię narzędzia. Powłoka LYRA doskonale sprawdza się w pracy przy bardzo wysokich temperaturach. Maksymalna temperatura pracy to 1100°C, grubość powłoki zależna jest od aplikacji, wynosi od 1,5 do 3 µm.

Zastosowanie powłok



1) Stale konstrukcyjne (< 28 HRC)

2) Stale stopowe (< 42 HRC)

3) Stale narzędziowe (< 42 HRC)

4) Żeliwo

5) Stale nierdzewne

6) Stale kwasoodporne

7) Stale żaroodporne

8) Materiały nieżelazne ciągliwe

9) Materiały nieżelazne kruche

10) Stale hartowane (≤ 65 HRC)