

EITEC – Beschichtungen in der Stanz- und Umformtechnik

| zu bearbeitender Werkstoff | Stanzen | Kaltumformen | Warmumformen |
|----------------------------|-------------------|---------------------------|----------------|
| Stahl unlegiert | TiN, TiCN, TOPCUT | CrN, TiCN, TOPCUT, ALLCUT | |
| Stahl legiert | TiN, TiCN, TOPCUT | CrN, TiCN, TOPCUT, ALLCUT | QUEENSCUT |
| Stahl hochlegiert | TiN, TiCN, TOPCUT | CrN, TiCN, TOPCUT, ALLCUT | QUEENSCUT |
| Stahl vergütet | TiN, TiCN, TOPCUT | CrN, TiCN, TOPCUT, ALLCUT | QUEENSCUT |
| Edelstahl | TiCN, TOPCUT | CrN, TiCN, TOPCUT, ALLCUT | |
| Cu – Legierung | TiCN, CrN, TOPCUT | TiCN, TOPCUT | CrN, QUEENSCUT |
| Al – Legierung | TiCN, CrN | TiCN, TOPCUT | HIGHCUT |
| Ti – Legierung | TiCN, TOPCUT | TiCN, TOPCUT | QUEENSCUT |

| PVD-Schicht | Aufbau | Mikrohärte | Schichtdicke (µm) | Reibwert gegen Stahl (max.) | Max. Einsatz-Temperatur (C°) | Farbe |
|-------------|-------------|---------------|-------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------|
| TiN | Ti | 2.500 | 2 – 4 | 0,4 | 450 | gold |
| TiCN | C,Ti | 3.000 | 2 – 4 | 0,3 | 350 | grau/blau |
| CrN | Cr | 2600 | 2 – 5 | 0,5 | 600 | silber/grau |
| TOPCUT | Cr + DLC | 3.000 | 2 – 4 | 0,2 | 350 | anthrazit |
| TRIPLECUT | Al,Ti + DLC | 3.000 | 2 – 3 | 0,15 | 350 | anthrazit |
| HIGHCUT | Ti | 4.000 | 2 – 4 | 0,3 | > 1.100 | gelbgold |
| QUEENSCUT | Cr + A | 3.800 | 2 – 4 | 0,4 | > 1.100 | gelbgold |
| HARD EDGE | AAA | 1.200 – 1.600 | 10 – 50 | | 450 | farblos |