Eigenschaften

Bezeichnung	ENT HM + Bürsten Prozess 350 + 710
Bestellbezeichnung	ENT HM + Bürsten
Aufbau	Entfernen der Schicht
Entschichtbare Schichten	TiN; TiCN; AlTiSiN; AlTiN; ZrN; TiSiN
Prozesszeiten	bei 3 µm ca. 8–10 Std. Die Zeit hängt von der Schichtzusammensetzung ab; generell gilt: je höher der Al-Anteil, desto schneller die Entschichtung.
Substrate	HSS / HM
Wiederbeschichten	möglich
Nachbehandlung	Reinigung und Bürsten zum Glätten der Oberfläche möglich
Vorbehandlung	nicht erforderlich, ggf. Strahlen, um Rückstände aus dem Einsatz zu entfernen



Abbildung: Entschichten HM + Bürsten

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	alle
Werkzeugtypen	Reibahlen, Tieflochbohrer, Wälzfräser – generell eng tolerierte Werkzeuge
Materialien	alle

Typische Einsatzbeispiele

- ▸ Aufbereitung von Wälzfräsern, Reibahlen und Tieflochbohrern im Nachschleifzyklus: entschichten – nachschleifen – neu beschichten
- ▸ Werkzeuge mit verschlissener Schicht an Führungsfasen oder Spannuten, die durch Nachschleifen allein nicht wieder voll einsatzfähig wären
- ▸ Schichtwechsel, z. B. von TiN auf eine Hochleistungsschicht bei geändertem Werkstoff oder höheren Schnittdaten
- ▸ Korrektur fehlerhafter oder beschädigter Beschichtungen
- ▸ Ressourcenschonung: das Hartmetall (Wolfram, Kobalt) wird mehrfach genutzt statt ein Neuwerkzeug zu kaufen

Auswahl typischer Einsatzfälle – die Eignung im Einzelfall stimmen wir gerne mit Ihnen ab.

Prozessablauf

1) 300 Reinigung
2) 350 Entschichten
3) 300 Reinigung
4) 710 Bürsten (optional möglich)
5) 900 Versand

Vorteile

- ▸ wenig Angriff auf das Substrat
- ▸ alte Schichten werden vollständig entfernt
- ▸ Toleranzen können eingehalten werden
- ▸ Alle Schichten außer chromhaltigen Schichten können rückstandsfrei entfernt werden.
- ▸ Substrat universell HSS und Hartmetall