Eigenschaften

Bezeichnung	HE S Mini Prozess 624
Bestellbezeichnung	HE S Mini
Aufbau	Haftschicht + gradierte Schicht mit zunehmendem Si-Gehalt (AlTiSiN)
Farbe	lila-grau
Schichtdicke	0,8 µm ± 0,2 µm
Mikrohärte	36 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 1100 °C
Wiederbeschichten	mehrmalig möglich
Entschichten	möglich
Nachbehandlung	keine
Vorbehandlung	keine

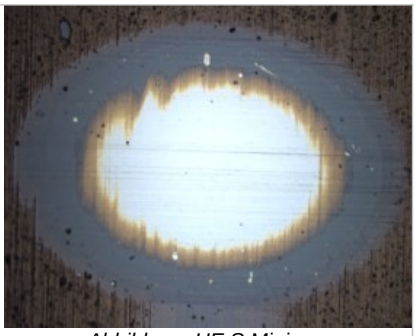


Abbildung: HE S Mini

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Bohren, Fräsen; Trocken- und Nassbearbeitung Einsatz bei hohen Zerspanungstemperaturen mit geringer Kühlung
Werkzeugtypen	für Werkzeuge mit Ø < 1,5 mm
Materialien	gehärtete, legierte Stähle und Guss, bei Härten über 54 HRC
Empfehlung laut Leitfaden	Feinwerkzeuge: Gusseisen, gehärtete Stähle
Kühlung (Hinweis)	bevorzugt trocken, mit Luft oder MMS; im unterbrochenen Schnitt keine Emulsion (Gefahr von Thermorissen)

Typische Einsatzbeispiele

- ▸ Mikrofräsen gehärteter Formeinsätze (> 54 HRC), z. B. feine Konturen und kleine Radien
- ▸ Mikrobohren in gehärtetem Stahl, z. B. Auswerfer- und Entlüftungsbohrungen
- ▸ Kugelkopf- und Torusfräser mit kleinem Ø
- ▸ Gravieren und Beschriften gehärteter Stähle
- ▸ Medizin- und Uhrentechnik, Feinmechanik

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

Prozessablauf

1) Reinigung
2) Beschichtung HE S Mini (Prozess 624)
3) Versand

Vorteile

- ▸ sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- ▸ hohe Härte
- ▸ gute Haftung der Beschichtung