Eigenschaften

Bezeichnung	HE A Prozess 650
Bestellbezeichnung	HE A
Aufbau	Haftschicht + Funktionsschicht (CrTiAlN) + Deckschicht
Farbe	hell-silbern
Schichtdicke	1,5 µm ± 0,2 µm
Mikrohärte	28 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 800 °C
Substrate	HSS und HM
Wiederbeschichten	bedingt möglich
Entschichten	nicht möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen
Vorbehandlung	keine, nach Absprache

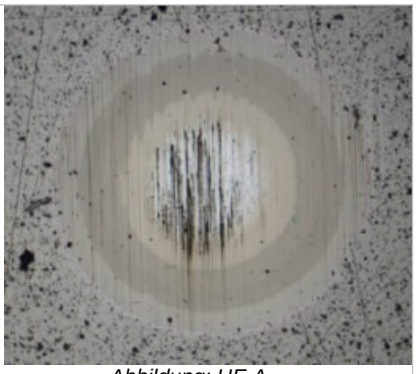


Abbildung: HE A

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Bearbeitung von Werkstoffen, die zum Anhaften neigen bedingt als Korrosionsschutz für Stahlformen anwendbar
Werkzeugtypen	Bohrer; Tieflochbohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendeschneidplatten; Schneidmesser
Materialien	Eisenfreie Weichmetalle, z. B. Aluminium (auch mit hohem Siliziumanteil), Bronze, Messing, Magnesiumlegierungen, Gusseisen-Aluminium-Kombinationen
Empfehlung laut Leitfaden	Bohren: Weichmetalle Fräsen – Schruppen: Weichmetalle Fräsen – Schlichten: Weichmetalle

Typische Einsatzbeispiele

- ▸ Bohren und Fräsen von Aluminium-Knet- und -Gusslegierungen, z. B. Gehäuse, Zylinderköpfe, Strukturbauteile
- ▸ Bearbeitung von Kupfer, Messing und Bronze in Elektro- und Sanitärtechnik
- ▸ Magnesiumbauteile im Fahrzeugbau
- ▸ Verbundbearbeitung Gusseisen/Aluminium, z. B. Motorblöcke mit Graugussbuchsen
- ▸ Schneidmesser und Stanzwerkzeuge für Werkstoffe, die zum Kleben neigen

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

Prozessablauf

1) Reinigung
2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
3) Beschichtung HE A (Prozess 650)
4) Nachbehandlung und Reinigung
5) Versand

Vorteile

- ▸ sehr glatte Schicht
- ▸ verhindert Anhaftungen