Eigenschaften

Bezeichnung	HE X + HE A Prozess 661A
Bestellbezeichnung	HE X + HE A
Aufbau	mehrlagiger AlTiN-Aufbau inkl. harter Grundschicht, zusätzlich CrTiAlN Deckschicht Inhaltsstoffe: Aluminium, Chrom, Titan, Stickstoff
Farbe	hell-silbern
Schichtdicke	4,5 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	32–34 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 1000 °C
Wiederbeschichten	mehrmalig möglich
Entschichten	bei HM und HSS möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen
Vorbehandlung	nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess zwingend erforderlich empfehlenswert bei Bohrern mit großer Verrundung und bei Fräsern mit Verrundungen um 10 µm, je nach Anwendung

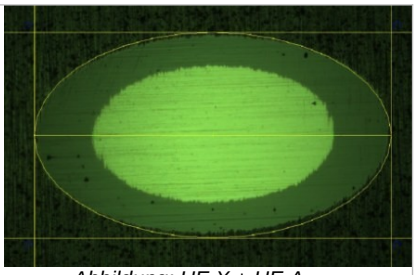


Abbildung: HE X + HE A

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	hohe Abrasionsbeständigkeit; geeignet für Fräsen und Bohren
Materialien	besonders geeignet für Fräsanwendungen in legierten und hochlegierten Stählen sowie Nickelbasislegierungen Bohren in Stählen mit hohem Kohlenstoffanteil
Empfehlung laut Leitfaden	Bohren: Nickelbasislegierungen Fräsen – Schruppen: Nickelbasislegierungen

Typische Einsatzbeispiele

- ▸ Fräsen von Nickelbasislegierungen, z. B. in Turbinen- und Energietechnik
- ▸ Fräsen legierter und hochlegierter Stähle mit Neigung zu Aufschmierungen
- ▸ Bohren in Stählen mit hohem Kohlenstoffanteil
- ▸ Hohe Schichtdicke für Schruppbearbeitung und lange Standzeiten

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

Prozessablauf

1) Reinigung
2) Beschichtung HE X + HE A (Prozess 661A)
3) Nachbehandlung und Reinigung
4) Versand

Vorteile

- ▸ Sehr gute Haftung der Beschichtung
- ▸ gute Stabilität an den Kanten
- ▸ sehr widerstandsfähig durch die chromhaltige Deckschicht
- ▸ sehr gute Gleiteigenschaften und guter Spanabfluss

Technische Änderungen vorbehalten