## Eigenschaften

| | |
|---|---|
| **Bezeichnung** | AlTiN 4M Prozess 662 |
| **Bestellbezeichnung** | AlTiN 4M |
| **Aufbau** | mehrlagiger AlTiN-Aufbau, harte Grundschicht mit fein strukturierter Deckschicht<br>Inhaltsstoffe: Aluminium, Titan, Stickstoff |
| **Farbe** | grau-schwarz |
| **Schichtdicke** | 8 µm ± 2 µm<br>Dünnschicht-Variante: 4 µm ± 1 µm |
| **Mikrohärte** | 35 GPa |
| **Temperaturbeständigkeit** | max. 1100 °C |
| **Wiederbeschichten** | möglich |
| **Entschichten** | bei HM und HSS möglich |
| **Nachbehandlung** | Nassstrahlen |
| **Vorbehandlung** | nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess erforderlich |

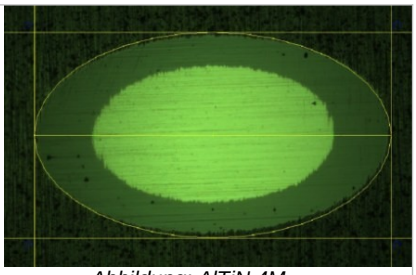


*Abbildung: AlTiN 4M*

## Anwendungsgebiete

| | |
|---|---|
| **Bearbeitung** | Beschichtung für Wendeschneidplatten |
| **Werkzeugtypen** | WSP |
| **Materialien** | besonders geeignet für Anwendungen in legierten und hochlegierten Stählen |
| **Empfehlung laut Leitfaden** | Drehen / WSP: kohlenstoffarme Stähle, Kohlenstoff-, Chrom- und Werkzeugstähle |

## Typische Einsatzbeispiele

- ▸ Drehen und Fräsen von Stahl mit Wendeschneidplatten
- ▸ Beschichtung von Sonder- und nachgeschliffenen Wendeschneidplatten
- ▸ Schruppbearbeitung legierter und hochlegierter Stähle mit hohen Schnittkräften
- ▸ Hohe Schichtdicke für lange Standzeiten bei abrasivem Verschleiß

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

### Prozessablauf

1) Reinigung
2) Vorbehandlung Strahlen
3) Beschichtung AlTiN 4M (Prozess 662)
4) Nachbehandlung und Reinigung
5) Versand

### Vorteile

- ▸ Sehr gute Haftung der Beschichtung
- ▸ gute Stabilität an den Kanten
- ▸ glatte Oberfläche
- ▸ feiner strukturiert
- ▸ nanokristalline Struktur