Eigenschaften

Bezeichnung	HOM Prozess 670
Bestellbezeichnung	HOM
Aufbau	Haftschicht + Funktionsschicht (TiAlN)
Farbe	braun
Schichtdicke	3,0 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	25 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 650 °C
Substrate	HSS und HM
Wiederbeschichten	häufig möglich
Entschichten	möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen möglich, meist nicht nötig
Vorbehandlung	nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess zwingend erforderlich

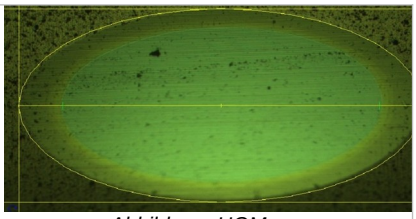


Abbildung: HOM

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	universelle Schicht für Senk- und Reibanwendungen optimiert für HSS- und HM-Werkzeuge
Werkzeugtypen	Senker, Reibahlen, Bohrer, Bohrköpfe

Typische Einsatzbeispiele

- ▸ Kegel- und Flachsenker aus HSS und Hartmetall
- ▸ Reibahlen und Bohrer für die allgemeine Stahlbearbeitung
- ▸ Bohrköpfe und Stufenbohrer
- ▸ Werkzeuge für Handwerk und Industrie in der Serie

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

Prozessablauf

1) Reinigung
2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
3) Beschichtung HOM (Prozess 670)
4) Nachbehandlung und Reinigung nach Absprache
5) Versand

Vorteile

- ▸ universell einsetzbar
- ▸ gute Haftung der Beschichtung