

## Prozess Spezifikation ENT HM + Bürsten

### Eigenschaften

|                    |  |
|--------------------|--|
| Bezeichnung        | ENT HM + Bürsten Prozess 350 + 710   |
| Bestellbezeichnung | ENT HM + Bürsten   |
| Aufbau             | Entfernen der Schicht  |
| Möglich Schichten  | Tin; TiCN; AlTiSiN; AlTiN; ZrN; TiSi   |
| Prozess Zeiten     | 3µm ca. 8-10 Std.<br>die Zeit ist abhängig von der Schichtzusammensetzung generell gilt, umso höher der Al Anteil umso schneller die Entschichtung |
| Substrate          | HSS / HM   |
| Wiederbeschichten  | möglich  |
| Nachbehandlung     | Reinigung und Bürsten zum Glätten der Oberfläche möglich   |
| Vorbehandlung      | nicht erforderlich ggf. Strahlen um Rückstände vom Einsatz zu entfernen  |



### Anwendungsgebiete

|                      |   |
|----------------------|---|
| <b>Bearbeitung</b>   | Alle  |
| <b>Werkzeugtypen</b> | Reibahlen, Tieflochbohrer, Wälzfräser generell eng tolerierte Werkzeuge |
| <b>Materialien</b>   | Alle  |

### Prozessablauf

- 1) 300 Reinigung
- 2) 350 Entschichten
- 3) 300 Reinigung
- 4) 710 Bürsten (optional möglich)
- 5) 900 Versand

### Vorteile

- wenig Angriff auf das Substrat
- alte Schichten werden vollständig entfernt
- Toleranzen können eingehalten werden
- Alle Schichten bis auf chromhaltige Schichten können rückstandlos entfernt werden.
- Substrat universell HSS und Hartmetall

|                               |                          |                   |                               |
|-------------------------------|--------------------------|-------------------|-------------------------------|
| Prozess – Spezifikation       | PLASMA plus GmbH & Co.KG |                   | Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht |
| <b>Prozess Nr.: 350 + 710</b> | Erstellt: 24.04.2020     | Stand: 24.04.2020 | Dokument: 17/350 + 710        |