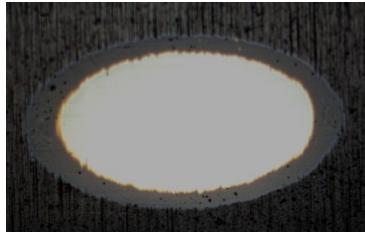


Eigenschaften

Bezeichnung	HE B Dünn Prozess 601	
Bestellbezeichnung	HE B Dünn oder AlTiN Dünn	
Aufbau	Haftschicht gradiert () + Funktionsschicht (3fach AlTiN) + Deckschicht ()	
Inhaltstoffe:	- Titan - Aluminium - Stickstoff	
Farbe	Schwarz-Violett	
Beschichtungsdicke	1,3 µm ± 0,3 µm	
Mikrohärte	33 GPa	
Temperaturbeständigkeit	max. 850 °C	
Substrate	HSS und HM	
Wiederbeschichten	mehrmals möglich	
Entschichten	möglich	
Nachbehandlung	HE B: Nassstrahlen AlTiN: ohne Nachbehandlung	
Vorbehandlung	nach Absprache, bei WSP Strahlprozess zwingend erforderlich, empfohlen bei Bohrern in der Regel mit großer Verrundung und bei Fräser mit Kantenverrundung von ca. 10 µm je nach Anwendung.	

Anwendungsgebiete

Bearbeitungen	universell einsetzbar
Werkzeugtypen	Dünnsschicht werden bei Werkzeugen mit sehr enger Toleranz eingesetzt z.B. Reibahlen, Reibwerkzeuge, Bohrreibahlen. Dünnsschicht ist bei sehr scharfen Werkzeugen empfohlen, die keine zusätzliche Verrundung der Schneide haben. Dünnsschichten werden ebenfalls bei Werkzeugen mit sehr kleinen Abmessungen (Ø. < 2mm) verwendet.
Materialien	unlegierte / legierte und hochlegierte Stähle

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach
Absprache
- 3) Beschichtung HE B Dünn (Prozess 601)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- Hoher Aluminium-Anteil, universell einsetzbar
- sehr gute Haftung der Beschichtung
- hohe Temperatur- und Oxidationsbeständigkeit

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG	Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 601	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020