

Eigenschaften

Bezeichnung	TiN Dünn Prozess 615
Bestellbezeichnung	TiN Dünn
Aufbau	Haftschicht () + Funktionsschicht (TiN)
Farbe	gold
Schichtdicke	1,2 μm \pm 0,2 μm
Mikrohärte	25 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 650 °C
Wiederbeschichten	häufig möglich
Entschichten	möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen, meist nicht nötig
Vorbehandlung	nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess zwingend erforderlich

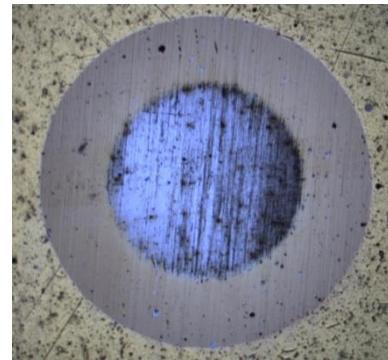


Abbildung 1: TiN Dünn

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Bohren und Drehen eignet sich bei Anwendungen mit ununterbrochenem Schnitt Temperaturbeständigkeit sehr gut ungeeignet bei unterbrochenem Schnitt, da die Oxidationsbeständigkeit nicht ausreichend ist
Werkzeugtypen	Bohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendeschneidplatten Dünnsschicht werden üblich bei sehr eng toleriert Werkzeugen eingesetzt z.B. Reibahlen und Bohrreibahlen. Die Dünnsschicht ist bei sehr scharfen Werkzeugen empfohlen, die keine zusätzlich Verrundung der Schneide haben sollten. Dünnsschichten werden bei Werkzeugen mit sehr kleinen Abmessungen (\varnothing < 2mm) verwendet.

Materialien

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Beschichtung TiN Dünn (Prozess 615)
- 3) Versand

Vorteile

- universell einsetzbar bei niedrigen Temperaturen
- gute Haftung der Beschichtung

Prozess – Spezifikation Prozess Nr.: 615	PLASMA plus GmbH & Co.KG Erstellt: 24.04.2020	Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/615
---	--	--	------------------