

**Eigenschaften**

Bezeichnung	TiN Dünn Prozess 615
Bestellbezeichnung	TiN Dünn
Aufbau	Haftschicht () + Funktionsschicht (TiN)
Farbe	gold
Schichtdicke	1,2 µm ± 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

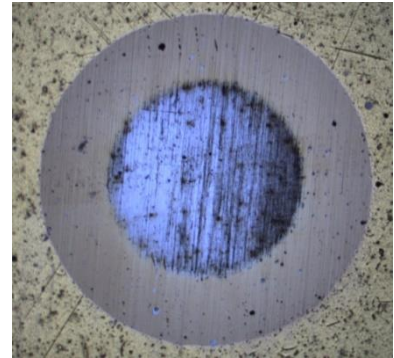


Abbildung 1: TiN Dünn

**Anwendungsgebiete**

<b>Bearbeitung</b>	Bohren und Drehen eignet sich bei Anwendungen mit ununterbrochenem Schnitt Temperaturbeständigkeit sehr gut ungeeignet bei unterbrochenem Schnitt, da die Oxidationsbeständigkeit nicht ausreichend ist
<b>Werkzeugtypen</b>	Bohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendeschneidplatten Dünnschicht werden üblich bei sehr eng toleriert Werkzeugen eingesetzt z.B. Reibahlen und Bohrreibahlen. Die Dünnschicht ist bei sehr scharfen Werkzeugen empfohlen, die keine zusätzlich Verrundung der Schneide haben sollten. Dünnschichten werden bei Werkzeugen mit sehr kleinen Abmessungen (Ø < 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	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 615	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/615