

Eigenschaften

Bezeichnung	HE S Dünn Prozess 625	
Bestellbezeichnung	HE S Dünn	
Aufbau	Haftschicht + gradierte Schicht mit zunehmenden Si Gehalt (AlTiSiN)	
Farbe	lila – grau	
Schichtdicke	1,2 µm ± 0,3 µm	
Mikrohärte	36 GPa	
Temperaturbeständigkeit	max. 1100 °C	
Substrate	HSS und HM	
Wiederbeschichten	mehrmalig möglich	
Entschichten	möglich	
Nachbehandlung	Nassstrahlen	
Vorbehandlung	nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess erforderlich, empfohlen für Bohrer mit großer Verrundung und bei Fräser mit Kantenverrundung von 5-10 µm je nach Anwendung	

Anwendungsgebiete

Bearbeitungen	Bohren, Fräsen Trocken und Nassbearbeitung Einsatz bei hohen Zerspanungstemperaturen mit geringer Kühlung
Werkzeugtypen	Dünnenschicht werden üblich bei sehr eng toleriert Werkzeugen eingesetzt z.B. Reibahlen und Bohrreibahlen. Die Dünnenschicht ist bei sehr scharfen Werkzeugen empfohlen, die keine zusätzlich Verrundung der Schneide haben sollten. Dünnenschichten werden bei Werkzeugen mit sehr kleinen Abmessungen (Ø < 2mm) verwendet.
Materialien	gehärtete, legierte Stähle und Guss, bei Härtung über 54 HRC

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung HE S Dünn (Prozess 625)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- hohe Härte
- gute Haftung der Beschichtung