

Prozess Spezifikation HE S

Eigenschaften

Bezeichnung	HE S Prozess 626
Bestellbezeichnung	HE S
Aufbau	Haftschicht + gradierte Schicht mit zunehmenden Si Gehalt (AlTiSiN)

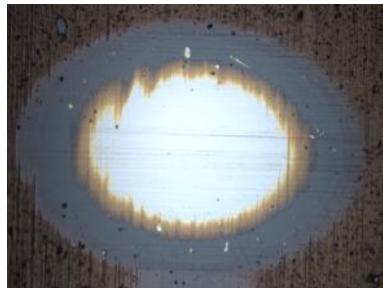


Abbildung 1:HE S

Chemische Zusammensetzung

- Aluminium
- Titan (Grade 2)
- Silizium
- Stickstoff

Farbe	lila – grau
Schichtdicke	3,0 µm ± 0,5 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

Bearbeitung	Bohren, Fräsen Trocken und Nassbearbeitung Einsatz bei hohen Zerspanungstemperaturen mit geringer Kühlung
Werkzeugtypen	
Materialien	gehärtete, legierte Stähle und Guss, bei Härten über 54 HRC

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung HE S (Prozess 626)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

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

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG	Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 626	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020