

Eigenschaften

Bezeichnung	HE S6F Prozess 645
Bestellbezeichnung	HE S6F
Aufbau	dreilagige Schicht AlTiN / AlTiSiN / TiSiN
Farbe	gold – rötlich
Schichtdicke	2,5 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	38 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 1100 °C
Wiederbeschichten	Möglich
Entschichten	Möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen
Vorbehandlung	Nassstrahlen je nach Anwendungsgebiet, empfohlen für leichte Kantenverrundung bis 10µm

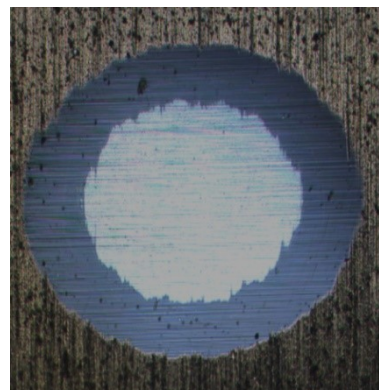


Abbildung 1: S6F

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Fräsanwendungen, Trockenbearbeitung und Hartbearbeitung
Werkzeugtypen	Fräser, Bohrer und Tieflochbohrer
Materialien	Gusseisen, Stahl, C-Stähle, hochlegierte Stähle, rostfreie Stähle, gehärtete Stähle

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung
- 3) Beschichtung HE S6F (Prozess 645)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Reinigung (alkalisch wässrige Lösung)

Vorteile

- sehr hohe Schichthaftung an Hartmetall durch neues Ätzverfahren und optimierten Temperaturverlauf
- im Bereich der Führungsphasen deutlich verzögerter Verschleiß der Beschichtung
- sehr hoher Silizium Gehalt verbessert die Beständigkeit gegen abrasiven Verschleiß

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 645	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/645