

Prozess Spezifikation HE A Mini ZrN

Eigenschaften

Bezeichnung	HE A Mini ZrN Prozess 651898
Bestellbezeichnung	HE A Mini ZrN
Aufbau	Haftschicht + Funktionsschicht + Deckschicht
Farbe	hell - gold
Schichtdicke	1,0 µm ± 0,2 µm
Mikrohärte	28 GPa
Anwendungstemperatur	800 °C
Wiederbeschichten	möglich
Entschichten	Nicht möglich nur die ZrN Deckschicht
Nachbehandlung	keine
Vorbehandlung	keine



Abbildung 1: HE A Mini ZrN

Anwendungsgebiete

Speziell für Werkzeuge < 1,5 mm, Bearbeitung von Materialien die zum Anhaften neigen, Aluminium auch mit höherem Silicium Anteil
Guss-Aluminium-Kombinationen
Bohrer; Tieflochbohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendeschneidplatten;
Schneidmesser
Bedingt als Korrosionsschutz für Stahl formen anwendbar

Materialien	Eisenfreie Weichmetalle z. B.: Aluminium, Bronze, Messing, Magnesiumlegierungen
-------------	---

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Beschichtung HE A Mini (Prozess 651)
- 3) Reinigen
- 4) Beschichtung ZrN Deckschicht (Prozess 898)
- 5) Versand

Vorteile

- sehr glatte Schicht
- verhindert Anhaftungen

Prozess – Spezifikation Prozess Nr.: 651898	PLASMA plus GmbH & Co.KG Erstellt: 24.04.2020	Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/651898
---	--	--	---------------------