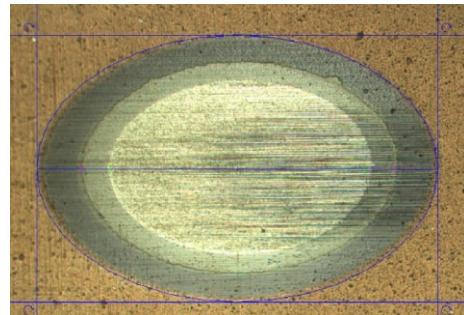


Prozess Spezifikation

HE S6P

Eigenschaften

Bezeichnung	HE S6P Prozess 656645
Bestellbezeichnung	HE S6P
Aufbau	Mehrlagiger Aufbau AlCrSiN kombiniert mit AlTiSiN
Farbe	Rötlich braun
Schichtdicke	3,5 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	Ca. 40 GPa
Temperaturbeständigkeit	Bis ca. 1100 °C
Wiederbeschichten	mehrmalig möglich
Entschichten	Nur bei HSS möglich
Nachbehandlung	Bürsten
Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none">➤ Bei WSP ist ein Strahlprozess erforderlich.➤ Bei Fräsern sind Verrundungen im Bereich von 6–10 µm, je nach Anwendung, sinnvoll.➤ Bei Bohrern ist die Verrundung abhängig von der jeweiligen Anwendung festzulegen.



Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Für Bohren und Fräsen bei hohen Ansprüchen – gewährleistet eine hohe Zerspanungsleistung.
Werkzeugtypen	Optimal einsetzbar auf Werkzeugen aus Hartmetall und HSS
Materialien	Besonders geeignet für Bohr- und Fräsanwendungen in legierten und hochlegierten Stählen sowie Kohlenstoffstählen. Sehr hohe Widerstandsfähigkeit gegenüber abrasivem Verschleiß.

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung Kantenverrundung
- 3) Beschichtung HE S6P (Prozess 656645)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- Sehr gute Haftfestigkeit der Beschichtung
- Hohe Abrasionsbeständigkeit
- Hohe Stabilität der Schneidkanten
- Geringe Oberflächenrauheit
- Optimierte Doppelschichtarchitektur
- Nanokristalline Schichtstruktur
- Reduzierter Verschleiß an den Führungsphasen bei Bohranwendungen

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG	Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 656645	Erstellt: 05.01.2026	Stand: 12.01.2026