

Eigenschaften

Bezeichnung HE S6P Prozess 656645

Bestellbezeichnung HE S6P

Aufbau Mehrlagiger Aufbau
AlCrSiN kombiniert mit
AlTiSiN

Farbe Rötlich braun

Schichtdicke $3,5 \mu\text{m} \pm 0,5 \mu\text{m}$

Mikrohärte Ca. 40 GPa

Temperaturbeständigkeit Bis ca. 1100 °C

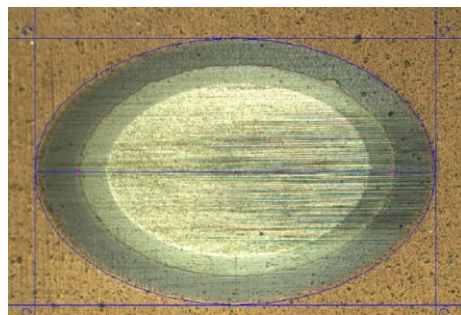
Wiederbeschichten mehrmalig möglich

Entschichten Nur bei HSS möglich

Nachbehandlung Bürsten

Vorbehandlung

- Bei WSP ist ein Strahlprozess erforderlich.
- Bei Fräsen sind Verrundungen im Bereich von 6–10 μm , je nach Anwendung, sinnvoll.
- Bei Bohren 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	Dokument: 17/656645