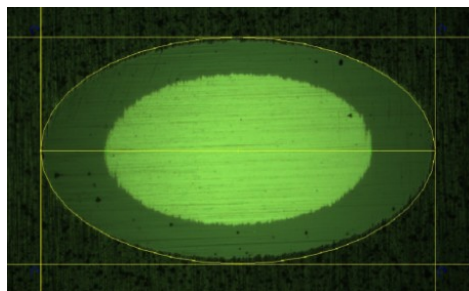


Bezeichnung	HE P3 Prozess 656
Bestellbezeichnung	HE P3
Aufbau	Mehrlagiger AlCrN Aufbau harte Grundschrift, + AlCrSiN Deckschrift
Farbe	dunkel grau
Schichtdicke	2,5 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	38- 40 GPa
Temperaturbeständigkeit	Bis ca. 1000 °C
Wiederbeschichten	mehrmalig möglich
Entschichten	nur bei HSS möglich
Nachbehandlung	Bürsten
Vorbehandlung	nach Absprache, für WSP ist ein Strahlprozess empfehlenswert, bei Fräser erhöht eine kleine Verrundungen 6-10µm je nach Anwendung die Standzeit deutlich, bei Bohrer die Verrundung je nach Anwendungsfall wählen



Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Hohe Abrasionsbeständigkeit geeignet für Fräsen und Bohren und Reiben.
Werkzeugtypen	Für Hartmetall und für HSS-Werkzeuge sehr gut geeignet.
Materialien	legierten und hochlegierten Stählen, Kohlenstoff Stähle, Rostfreie Stähle Sehr widerstandsfähig bei abrasivem Verschleiß bei hohem Chromanteil oder hohen Kohlenstoffgehalt im Stahl
Kühlung	Geeignet für gekühlte Anwendungen und MMS

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung Kantenverrundung 4-8µm
- 3) Beschichtung HE P3 (Prozess 656)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- Sehr gute Haftung der Beschichtung
- Die Abrasionsbeständigkeit ist sehr gut
- gute Stabilität an den Kanten
- glatte Oberfläche
- sehr zähe Beschichtung, geringe Sprödigkeit
- nanokristalline Struktur

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 656	Erstellt: 10.01.2025	Stand: 12.01.2026	Dokument: 17/656