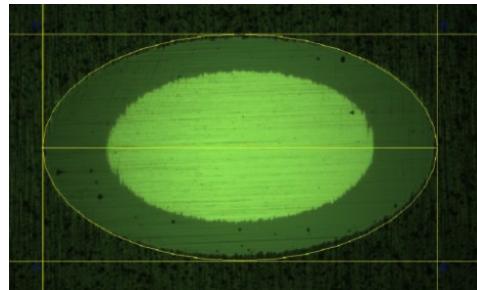


Spezifikationen Datenblatt

HE P3

Bezeichnung	HE P3 Prozess 656	
Bestellbezeichnung	HE P3	
Aufbau	Mehrlagiger AlCrN Aufbau harte Grundschicht, + AlCrSiN Deckschicht	
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 6-10 µm 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