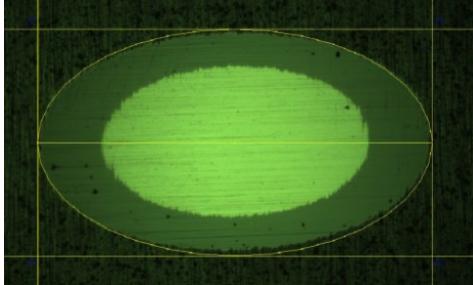


Prozess Spezifikation HE P2

Eigenschaften

Bezeichnung	HE P2 Prozess 657	
Bestellbezeichnung	HE P2	
Aufbau	Mehrlagiger AlCrN Aufbau harte Grundschicht, + AlCrSiN Deckschicht	
	<u>Inhaltstoffen:</u> Aluminium Chrom Silizium Stickstoff	
Farbe	grau	
Schichtdicke	1,2 µm ± 0,3 µm	
Mikrohärte	32- 38 GPa	
Temperaturbeständigkeit	Bis 1000 °C	
Wiederbeschichten	mehrmalig möglich	
Entschichten	Nur bei HSS möglich	
Nachbehandlung	Nassstrahlen, Polieren, Bürsten	
Vorbehandlung	nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess zwingend erforderlich empfehlenswert bei Bohrern mit großer Verrundung und bei Fräser mit Verrundungen im Bereich von 10 µm je nach Anwendung.	

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Hohe Abrasionsbeständigkeit geeignet für fräsen; bohren und reiben
Werkzeugtypen	Für Hartmetall und für HSS-Werkzeuge sehr gut geeignet.
Materialien	Besonders geeignet bei Fräsanwendungen in legierten und hochlegierten Stählen, Kohlenstoff Stähle. Gute Kühlung erforderlich.

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Beschichtung HE P2 (Prozess 657)
- 3) Nachbehandlung und Reinigung
- 4) Versand

Vorteile

- Sehr gute Haftung der Beschichtung
- gute Stabilität an den Kanten
- glatte Oberfläche
- feiner strukturiert
- nanokristalline Struktur

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG	Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 657	Erstellt: 10.01.2025	Stand: 10.01.2025