

**Eigenschaften**

Bezeichnung	HOM Prozess 670
Bestellbezeichnung	HOM
Aufbau	Haftschicht () + Funktionsschicht (TiAlN)
Farbe	braun
Schichtdicke	3,0 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	25 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 650 °C
Substrate	HSS und HM
Wiederbeschichten	häufig möglich
Entschichten	möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen möglich, meist nicht nötig
Vorbehandlung	nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess zwingend erforderlich

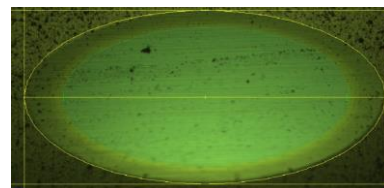


Abbildung 1: HOM

**Anwendungsgebiete**

<b>Bearbeitung</b>	Universelle Schicht für Senk- und Reibanwendungen geeignet. Optimiert für die Beschichtung von HSS und HM Werkzeugen.
<b>Werkzeugtypen</b>	Senkbohrer, Reibahlen, Bohrer; Bohrköpfe
<b>Materialien</b>	

**Prozessablauf**

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprach
- 3) Beschichtung HOM (Prozess 670)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 5) Versand

**Vorteile**

- universell einsetzbar
- gute Haftung der Beschichtung

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
<b>Prozess Nr.: 670</b>	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/670