

Eigenschaften

Bezeichnung	Speed Prozess 671
Bestellbezeichnung	Speed
Aufbau	Haftschicht (TiN) + Funktionsschicht (TiAlN + TiN) + Deckschicht (ZrN)
Farbe	hell-golden

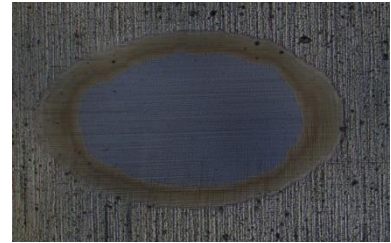


Abbildung 1: Speed

Schichtdicke	3,0 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	31 GPa
Anwendungstemperatur	750 °C
Substrate	HSS / HM
Wiederbeschichten	möglich
Entschichten	möglich
Nachbehandlung	nicht erforderlich
Vorbehandlung	nicht erforderlich

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Universelle Schicht für Senk- und Reibanwendungen
Werkzeugtypen	Senkbohrer, Reibahlen, Bohrer; Bohrköpfe
Materialien	

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Beschichtung Speed (Prozess 671) mit Sonderhalterung Kegelsenker
- 3) Konservierung WD40
- 4) Versand

Vorteile

- glatte Schicht
- geringe Anhaftungen
- gute Temperaturbeständigkeit
- höhere Härte als reines TiN
- gute Haftung der Beschichtung

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 671	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/671