

Prozess Spezifikation HE A plus

Eigenschaften

Bezeichnung	HE A plus Prozess 676
Bestellbezeichnung	HE A plus
Aufbau	gradiert Beschichtung mit zunehmenden Kohlenstoffgehalt, basiert auf einer TiCCrN Legierung
Farbe	hell - silber
Schichtdicke	2,5 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	32 GPa
Beschichtungstemperatur	450 °C
Substrate	HSS und HM oder gelötet
Wiederbeschichten	möglich
Entschichten	nicht möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen
Vorbehandlung	Kantenverrundung nach Absprache

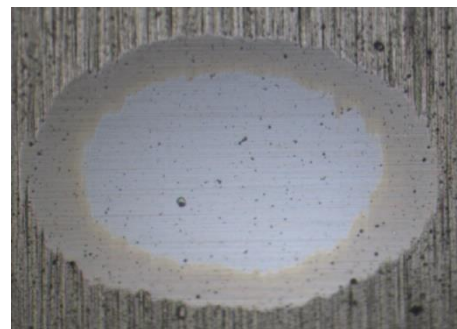


Abbildung 1: HE A plus

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien
Werkzeugtypen	Bohrer; Tieflochbohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendeschneidplatten
Materialien	Edelstähle, Titan, Gusseisen, Aluminium mit sehr hohem Silizium-Anteil, Gusseisen-Aluminium-Kombinationen

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung HE A plus (Prozess 676)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- hoher Kohlenstoffgehalt mit Titan- und Chrom-Anteil schützt das Werkzeug bei abrasivem Verschleiß
- sehr zähe Beschichtung
- glatte Deckschicht verhindert Aufschmierungen

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 676	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/676