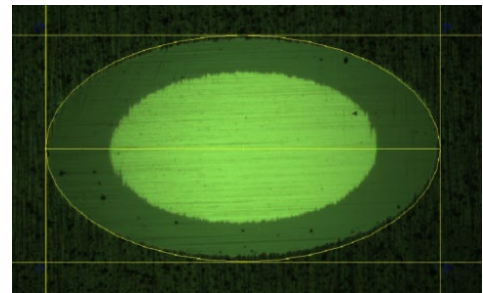


Prozess Spezifikation HE X

Eigenschaften

Bezeichnung	HE X Prozess 661
Bestellbezeichnung	HE X
Aufbau	Mehrlagiger AlTiN Aufbau harte Grundschicht mit zäher Decklage
Farbe	grau - schwarz
Schichtdicke	3,5 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	28- 33 GPa
Temperaturbeständigkeit	1100 °C
Wiederbeschichten	mehrmalig möglich
Entschichten	Bei HM und HSS möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen
Vorbehandlung	nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess zwingend erforderlich empfehlenswert bei Bohrern mit großer Verrundung und bei Fräser mit Verrundungen im Bereich von 10µm je nach Anwendung



Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Hohe Abrasionsbeständigkeit geeignet für Fräsen und Bohren.
Werkzeugtypen	
Materialien	Besonders geeignet bei Fräsanwendungen in legierten und hochlegierten Stählen. Bohren in Stählen mit hohem Kohlenstoffanteil.

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Beschichtung HE X (Prozess 661)
- 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.: 661	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 30.09.2021	Dokument: 17/661