

Prozess Spezifikation HE F3

Eigenschaften

Bezeichnung	HE F3 Prozess 667
Bestellbezeichnung	HE F3
Aufbau	Mehrlagige Schicht AlTiN / AlCrSiN
Farbe	grau – schwarz
Schichtdicke	3,0 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	37 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 1000 °C
Substrate	HSS und HM
Wiederbeschichten	mehrmalig möglich
Entschichten	Nur sehr bedingt möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen
Vorbehandlung	nach Absprache

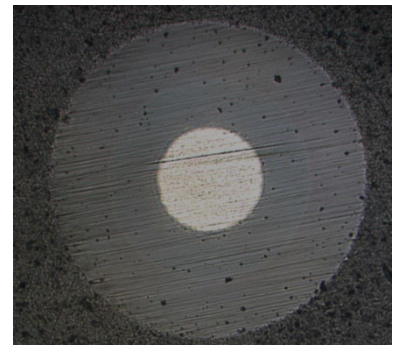


Abbildung 1: HE F3

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Fräs-, und Bohranwendungen, Trockenbearbeitung
Werkzeugtypen	
Materialien	rostfreie und nickelbasierte Legierungen, Gusseisen und C-Stähle

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung HE F3 (Prozess 667)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- sehr gute Haftung auf Hartmetall
- optimal mit 5 – 10 µm Kantenverrundung je nach Anwendungsfall
- glatte Oberfläche bei kleinen Droplets

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 667	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 20.04.2021	Dokument: 17/667