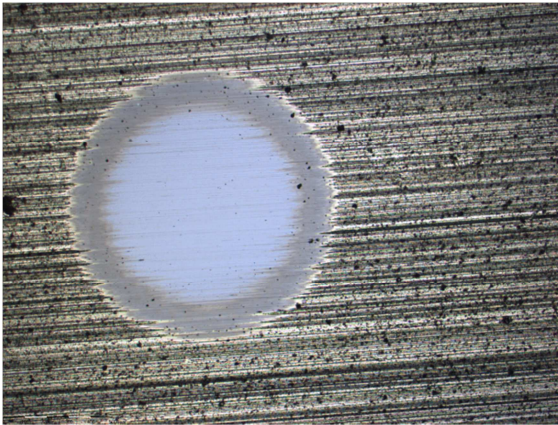


Prozess Spezifikation HE A Zr (TiBXZr)

Eigenschaften:

Bezeichnung:	HE A Zr Dünn Prozess Nr.: 684
Bestellbezeichnung:	HE A Zr Dünn
Aufbau:	Haftschicht mit Chrom + Funktionsschicht + Deckschicht mit Zirkon
Farbe:	hell goldfarben
Schichtdicke:	1,5µm ± 0,3
Mikrohärte (HV 0,05):	2300
Temperaturbeständig:	750 °C
Nachbehandlung:	Nass Strahlen 2,3 bar; Programm Standard
Vorbehandlung:	keine, in der Regel sehr scharfe Werkzeuge, auf Kundenwunsch Gleitschleifen möglich



Schichtaufbau mit Kalotte 1,5 µm

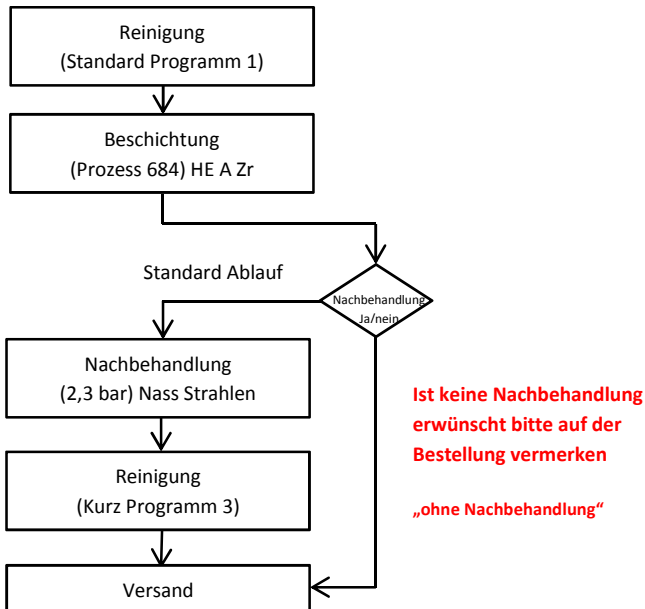
Anwendungsgebiete:

Stahlbearbeitung bei nicht zu hohen Temperaturen für Micro Werkzeuge. Auch als Alternative zur TiN Beschichtung für Bohrer mit kleinen Durchmesser. Bearbeitung von Materialien die zum Anhaften neigen, Aluminium auch mit höherem Silicium Anteil, Guss Aluminium Kombinationen. Bohrer; Tieflochbohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendeschneidplatten

Vorteile:

sehr glatte Schicht, verhindert Anhaftungen

Prozess Ablauf:



Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
HE A Zr Prozess Nr.: 684	Erstellt: Dez 2013	Stand: 05.12.2013	Dokument: 17/009