

Prozess Spezifikation TiN

Eigenschaften

Bezeichnung	TiN Prozess 616
Bestellbezeichnung	TiN
Aufbau	Haftschicht () + Funktionsschicht (TiN)
Farbe	gold
Schichtdicke	3,5 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	25 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 650 °C
Substrate	HSS und HM
Wiederbeschichten	häufig möglich
Entschichten	möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen möglich, meist nicht nötig
Vorbehandlung	nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess zwingend erforderlich

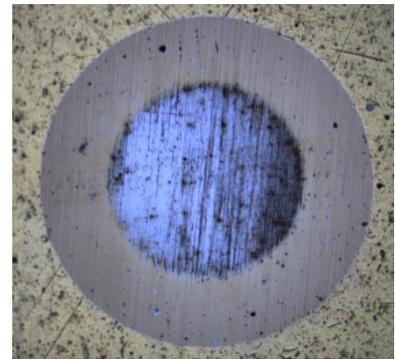


Abbildung 1: TiN

Anwendungsgebiete

Bearbeitung Bohren und Drehen
eignet sich bei Anwendungen mit ununterbrochenem Schnitt
Temperaturbeständigkeit sehr gut
ungeeignet bei unterbrochenem Schnitt, da die Oxidationsbeständigkeit nicht ausreichend ist

Werkzeugtypen Bohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendeschneidplatten

Materialien

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Beschichtung TiN (Prozess 616)
- 3) Versand

Vorteile

- universell einsetzbar bei niedrigen Temperaturen
- gute Haftung der Beschichtung

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 616	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/616