

Eigenschaften

Bezeichnung HE S Prozess 626
Bestellbezeichnung HE S
Aufbau Haftschrift + gradierte Schicht mit zunehmenden SI Gehalt (AlTiSiN)

Chemische Zusammensetzung

- Aluminium
- Titan (Grade 2)
- Silizium
- Stickstoff

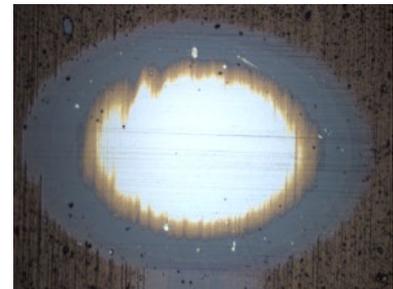


Abbildung 1: HE S

Farbe lila – grau
Schichtdicke 3,0 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte 36 GPa
Temperaturbeständigkeit max. 1100 °C
Substrate HSS und HM
Wiederbeschichten mehrmalig möglich
Entschichten möglich
Nachbehandlung Nassstrahlen
Vorbehandlung nach Absprache, bei WSP ist ein Strahlprozess erforderlich, empfohlen für Bohrer mit großer Verrundung und bei Fräser mit Kantenverrundung von 5-10 µm je nach Anwendung

Anwendungsgebiete

Bearbeitung Bohren, Fräsen Trocken und Nassbearbeitung
Einsatz bei hohen Zerspanungstemperaturen mit geringer Kühlung

Werkzeugtypen

Materialien gehärtete, legierte Stähle und Guss, bei Härten über 54 HRC

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung HE S (Prozess 626)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- hohe Härte
- gute Haftung der Beschichtung

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 626	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/626