

**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