

Prozess Spezifikation HE A

Eigenschaften

Bezeichnung	HE A Prozess 650
Bestellbezeichnung	HE A
Aufbau	Haftschicht + Funktionsschicht (CrTiAlN)+ Deckschicht
Farbe	hell - silber
Schichtdicke	1,5 µm ± 0,2 µm
Mikrohärte	28 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 800 °C
Substrate	HSS und HM
Wiederbeschichten	bedingt möglich
Entschichten	Nicht möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen
Vorbehandlung	keine, nach Absprache

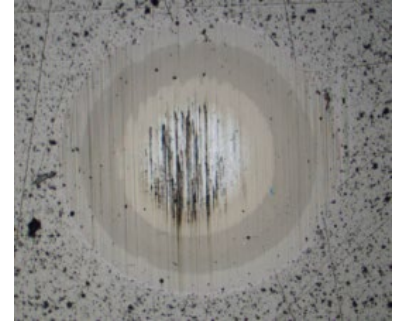


Abbildung 1: HE A

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Bearbeitung von Materialien die zum Anhaften neigen Bedingt als Korrosionsschutz für Stahl formen anwendbar
Werkzeugtypen	Bohrer; Tieflochbohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendschneidplatten; Schneidmesser
Materialien	Eisenfreie Weichmetalle z. B.: Aluminium (sogar mit hohem Silicium Anteil), Bronze, Messing, Magnesiumlegierungen, Gusseisens-Aluminium- Kombinationen

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung HE A (Prozess 650)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- sehr glatte Schicht
- verhindert Anhaftungen

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 650	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/650