

Eigenschaften

Bezeichnung	HE A Zr Prozess 650898
Bestellbezeichnung	HE A Zr
Aufbau	Haftschicht () + Funktionsschicht () + Deckschicht (ZrN)
Farbe	hell - gold
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, Mikrostrahlen möglich nach Absprache Reinigung oder Kühlkanalkontrolle falls vom Vorbeschichter die Werkzeuge gestrahlt wurden

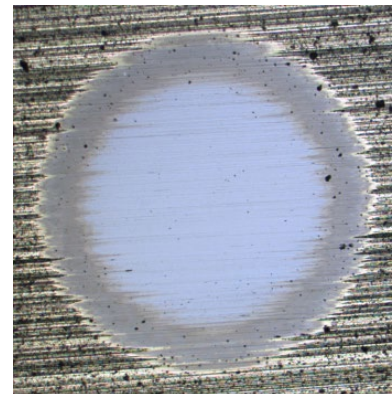


Abbildung 1: HE A Zr

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Stahlbearbeitung bei nicht zu hohen Temperaturen für Micro Werkzeuge. Alternative zur TiN Beschichtung für Bohrer mit kleinen Ø.
Werkzeugtypen	Bohrer; Tieflochbohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendeschneidplatten
Materialien	Materialien die zum Anhaften neigen, Aluminium (sogar mit sehr hohem Silicium-Anteil), Gusseisen-Aluminium-Kombinationen

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung HE A (Prozess 650)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Beschichtung ZrN Deckschicht (Prozess 898)
- 6) Versand

Vorteile

- sehr glatte Schicht
- verhindert Anhaftungen

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 650898	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/650898