

Prozess Spezifikation HE A plus

Eigenschaften

| | |
|-------------------------|---|
| Bezeichnung | HE A plus Prozess 676 |
| Bestellbezeichnung | HE A plus |
| Aufbau | gradiert Beschichtung mit zunehmenden Kohlenstoffgehalt, basiert auf einer TiCCrN Legierung |
| Farbe | hell - silber |
| Schichtdicke | 2,5 µm ± 0,5 µm |
| Mikrohärte | 32 GPa |
| Temperaturbeständigkeit | max. 700 °C |
| Substrate | HSS und HM |
| Wiederbeschichten | bedingt möglich |
| Entschichten | bedingt möglich |
| Nachbehandlung | Nassstrahlen |
| Vorbehandlung | Kantenverrundung nach Absprache |

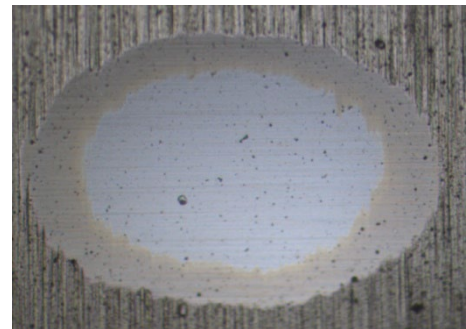


Abbildung 1: HE A plus

Anwendungsgebiete

| | |
|----------------------|---|
| Bearbeitung | Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien |
| Werkzeugtypen | Bohrer; Tieflochbohrer; Fräser; Bohrköpfe; Reibahlen; Wendschneidplatten |
| Materialien | Edelstähle, Titan, Gusseisen, Aluminium mit sehr hohem Silizium-Anteil, Gusseisen-Aluminium-Kombinationen |

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung HE A plus (Prozess 676)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- hoher Kohlenstoffgehalt mit Titan- und Chrom-Anteil schützt das Werkzeug bei abrasivem Verschleiß
- sehr zähe Beschichtung
- glatte Deckschicht verhindert Aufschmierungen

| | | | |
|-------------------------|--------------------------|-------------------|-------------------------------|
| Prozess – Spezifikation | PLASMA plus GmbH & Co.KG | | Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht |
| Prozess Nr.: 676 | Erstellt: 24.04.2020 | Stand: 24.04.2020 | Dokument: 17/676 |