

Prozess Spezifikation HE Z

Eigenschaften

Bezeichnung	HE Z Prozess 678
Bestellbezeichnung	HE Z
Aufbau	Haftschicht () + Gradierte Schicht (Ti + TiCN) + Zusätzliche Legierungsbestandteile um die Temperaturbeständigkeit und Härte zu erhöhen
Farbe	pink - braun
Schichtdicke	2,5 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	31 GPa
Temperaturbeständigkeit	max. 750 °C
Substrate	HSS und HM
Wiederbeschichten	möglich
Entschichten	möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen
Vorbehandlung	nach Absprache; Fräser sollten in der Regel eine leichte Verrundung haben.

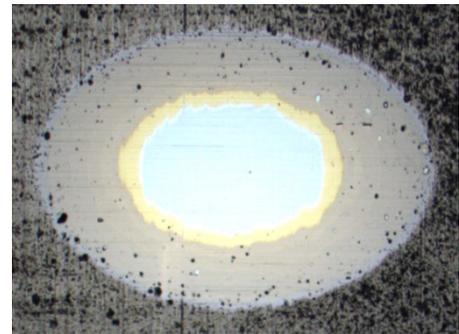


Abbildung 1: HE Z

Anwendungsgebiete

Bearbeitungen	Fräsen, Bohren, Gewindebearbeitung Ersatz für TiCN mit verbesserter Temperaturbeständigkeit
Werkzeugtyp	alle
Materialien	schwer zerspanbare Materialien (Ti Legierungen) gehärtete und rostfreie Stähle, Stahl, Gusseisen

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung HE Z (Prozess 678)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- höhere Temperaturbeständigkeit als TiCN
- hohe Härte durch zusätzliche Legierungsbestandteile
- gute Haftung der Beschichtung

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 678	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 24.04.2020	Dokument: 17/678