

Premium-Beschichtungen

für Ihre Präzisionswerkzeuge



Elektromobilität, Kommunikation, Medizintechnik

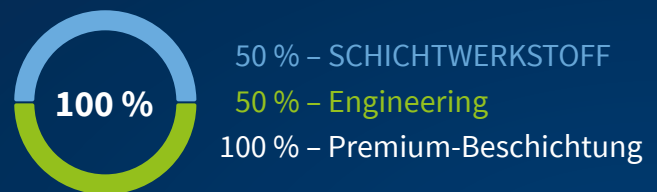
Entfalten Sie Ihr Geschäft in diesen Märkten mit CemeCon Beschichtungstechnologien.

Zerspaner fordern von Ihnen anwendungsspezifische Werkzeuglösungen für hohe Produktivität und erstklassige Ergebnisse in diesen Märkten.

Mit unseren HiPIMS- und Diamant-Beschichtungstechnologien bieten wir Ihnen die führenden Technologien am Markt und die größte Auswahl an Premium-Schichtwerkstoffen. Beste Voraussetzungen für Sie im Wettbewerb um die neuen Märkte.

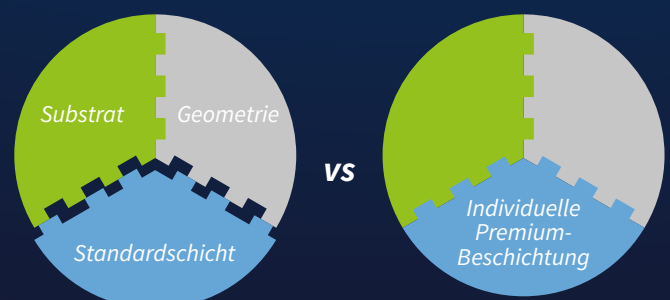
50 % einer perfekten Beschichtung

... macht die Wahl des richtigen Schichtwerkstoffs aus. Mit CemeCon Engineering gestalten wir die weiteren 50 % zur Premium-Beschichtung!



Leistungsfähige Schichtwerkstoffe sind die Voraussetzung für erstklassige Beschichtungen.

Ihr Präzisionswerkzeug mit seiner individuellen Form, seiner Funktion und seinen Zielen steht für uns im Mittelpunkt. Schon während der Entwicklungsphase Ihres Werkzeuges arbeiten unsere Beschichtungsexperten mit Ihnen zusammen, denn ein erfolgreiches Präzisionswerkzeug ist das Ergebnis aus optimalem Substrat, ausgefeilter Geometrie und der besten individuellen Premium-Beschichtung.



Konkurrenzlose Produkte durch CemeCon Engineering

Ihre individuelle Premium-Beschichtung passen wir perfekt an Ihr Präzisionswerkzeug an.

35 Jahre Beschichtungs-Knowhow ermöglichen es uns, aus hervorragenden Zerspanwerkzeugen perfekte Produkte herzustellen. Wir eröffnen Ihnen völlig neue Leistungsniveaus in der Zerspanung und damit auch besonders attraktive Absatzmärkte.

Ihre individuelle Premium-Beschichtung in 2 Schritten:

1. Auswahl des geeigneten Schichtwerkstoffes und Definition der passenden Beschichtungsspezifikation.

Angepasst an die Zerspanaufgabe, vorgegebene Einsatzparameter und weitere technische und kaufmännische Ziele für Ihr Präzisionswerkzeug stellen wir Ihre Premium-Beschichtung aus zahlreichen Optionen zusammen. Das umfasst z. B. die Vor- und Nachbehandlung, die Schichtdicke, das Endmaß mit Messprotokoll, Toleranzen, Farben, Verpackung, Lieferzeit u.v.m.

2. Sie liefern uns Ihre Testwerkzeuge – wir veredeln sie mit den besten Schichtwerkstoffen der Welt. Anschließend prüfen Sie die Performance Ihrer Werkzeuge im

realen Einsatz. Im engen Austausch mit Ihnen entwickeln wir Ihr Präzisionswerkzeug gezielt weiter und erreichen gemeinsam die gewünschten Leistungsziele.

Wir sind Technologieentwickler, Anlagenbauer und Beschichter in einem.

Im größten Beschichtungszentrum der Welt beschichten wir täglich bis zu 80.000 Präzisionswerkzeuge.




Diesen Erfahrungsschatz setzen wir ein, damit jedes Werkzeug die optimale Behandlung durchlaufen kann. Streng getrennte Chargen, individuelle Fertigungsprozesse und eine präzise Dokumentation sorgen dafür, dass Ihre Erfolgsrezeptur jederzeit und weltweit in Ihrem Auftrag mit gleich perfekten Ergebnissen sichergestellt ist.

Unsere Beschichtungs-Experten sind nur einen Klick entfernt:



coatingservice@cemecon.de




Der richtige Schichtwerkstoff


Bohren													
Stahl								•	•	•			
Nichtrostender Stahl									•				
Gusseisen								•					
Aluminium	•			•	•	•	•						
Graphite/Grünlinge			•										
Keramiken			•	•									
Titan							•		•				
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)												•	
CFK/GFK	•			•	•								
Gesintertes Hartmetall		•											
		CCDia®AeroSpeed®	CCDia®CarbideSpeed®	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	MultiCon®	SteelCon®	TapCon®Gold	
Fräsen													
Stahl								•	•	•			
Nichtrostender Stahl									•			•	
Gusseisen								•			•		
Aluminium						•	•						
Graphite/Grünlinge				•	•								
Keramiken	•		•	•									
Titan							•		•			•	
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)												•	
CFK/GFK	•												
Gesintertes Hartmetall			•										
		CCDia®AeroSpeed®	CCDia®CarbideSpeed®	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	MultiCon®	SteelCon®	TapCon®Gold	
Drehen/Stecken													
Stahl								•	•				
Nichtrostender Stahl									•			•	
Gusseisen								•					
Aluminium							•						
Graphite/Grünlinge													
Keramiken													
Titan							•		•			•	
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)												•	
CFK/GFK													
Gesintertes Hartmetall													
		CCDia®AeroSpeed®	CCDia®CarbideSpeed®	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	MultiCon®	SteelCon®	TapCon®Gold	


für Schaftwerkzeuge

Reiben												
Stahl								•				
Nichtrostender Stahl									•			
Gusseisen							•					
Aluminium					•	•						
Graphite/Grünlinge												
Keramiken												
Titan						•			•			
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)											•	
CFK/GFK	•				•							
Gesintertes Hartmetall												
	CCDia®AeroSpeed®	CCDia®CarbideSpeed®	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	MultiCon®	SteelCon®	TapCon®Gold	
Gewinden												
Stahl							•			•		•
Nichtrostender Stahl								•				•
Gusseisen												•
Aluminium						•						•
Graphite/Grünlinge			•									
Keramiken			•									
Titan								•				
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)								•				
CFK/GFK	•				•							
Gesintertes Hartmetall												
	CCDia®AeroSpeed®	CCDia®CarbideSpeed®	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	MultiCon®	SteelCon®	TapCon®Gold	
Verzahn												
Stahl												
Nichtrostender Stahl												
Gusseisen												
Aluminium				•	•							
Graphite/Grünlinge												
Keramiken												
Titan												
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)												
CFK/GFK				•								
Gesintertes Hartmetall												
	CCDia®AeroSpeed®	CCDia®CarbideSpeed®	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	MultiCon®	SteelCon®	TapCon®Gold	


Der richtige Schichtwerkstoff


Bohren								
Stahl						•	•	
Nichtrostender Stahl						•	•	•
Gusseisen						•		
Aluminium		•	•	•				
Graphite/Grünlinge	•							
Keramiken	•	•						
Titan							•	•
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)							•	•
CFK/GFK		•	•					
	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	SteelCon®	


Fräsen								
Stahl						•	•	
Nichtrostender Stahl						•	•	•
Gusseisen						•		
Aluminium		•	•	•				
Graphite/Grünlinge	•							
Keramiken	•	•						
Titan				•			•	•
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)							•	•
CFK/GFK		•	•					
	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	SteelCon®	

Drehen/Stecken								
Stahl						•	•	
Nichtrostender Stahl						•	•	•
Gusseisen						•		
Aluminium		•	•	•				
Graphite/Grünlinge	•							
Keramiken	•	•						
Titan				•			•	•
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)							•	•
CFK/GFK		•	•					
	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	SteelCon®	




















für Wendeschneidplatten

Reiben								
Stahl						•		
Nichtrostender Stahl						•	•	•
Gusseisen						•		
Aluminium				•				
Graphite/Grünlinge								
Keramiken								
Titan							•	
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)							•	•
CFK/GFK								
	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	SteelCon®	

Gewinden								
Stahl						•	•	
Nichtrostender Stahl						•	•	•
Gusseisen						•		
Aluminium				•				
Graphite/Grünlinge								
Keramiken								
Titan							•	•
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)							•	•
CFK/GFK								
	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	SteelCon®	

Verzahn								
Stahl						•	•	
Nichtrostender Stahl								
Gusseisen						•		
Aluminium								
Graphite/Grünlinge								
Keramiken								
Titan								
Harte Werkstoffe (> 50 HRC)								
CFK/GFK								
	CCDia®CarbonSpeed®	CCDia®FiberSpeed®	CCDia®MultiSpeed	AluCon®	FerroCon®	InoxaCon®	SteelCon®	

Charakterisierung der Schichtwerkstoffe

	Schichtwerkstoff	Schichtdicke ≈ μm	Zusammen- setzung	Farbe				
Diamant	CCDia®AeroSpeed®Thin	3	C		•	•		
	CCDia®AeroSpeed®	9	C		•	•		
	CCDia®AeroSpeed®Plus	14	C		•	•		
	CCDia®AeroSpeed®Extra	17	C		•	•		
	CCDia®CarbideSpeed®		C		•	•		
	CCDia®CarbonSpeed®	7	C		•	•		•
	CCDia®CarbonSpeed®Plus	9	C		•	•		
	CCDia®CarbonSpeed®Extra	12	C		•	•		
	CCDia®FiberSpeed®	9	C		•	•	•	•
	CCDia®MultiSpeedThin	3	C		•	•		
	CCDia®MultiSpeed	14	C		•	•		•
	CCDia®MultiSpeedPlus	17	C		•	•		
HiPIMS	AluCon®	2	TiB ₂ -basiert		•	•	•	•
	FerroCon®Thin	1,5	AlTiN-basiert		•	•		
	FerroCon®	3	AlTiN-basiert		•	•		•
	FerroCon®Plus	4,5	AlTiN-basiert		•			
	FerroCon®Plus	6	AlTiN-basiert					•
	FerroCon®Quadro	12	AlTiN-basiert					•
	InoxaCon®Thin	1,5	TiAlSiN-basiert		•	•		
	InoxaCon®	3	TiAlSiN-basiert		•	•	•	•
	InoxaCon®Plus	6	TiAlSiN-basiert					•
	MultiCon®	3	AlCrN-basiert		•	•	•	•*
	SteelCon®Thin	1,5	TiAlN/TiSiN-basiert		•	•		
	SteelCon®	3	TiAlN/TiSiN-basiert		•	•		•
	TapCon®Gold	3	AlTiN-TiN-basiert		•	•	•	

* Auf Anfrage in USA und Japan

Diamant – das härteste Material der Welt

Zerspanung von Graphit, GFK, CFK, Composites, abrasiven NE-Metallen und Keramiken mit patentierten Multilayern.

Der patentierte CemeCon-Multilayer-Aufbau sorgt für eine maximale Stabilität der einzelnen Lagen innerhalb der Beschichtungen. Durch ihre extrem hohe Härte – mit bis zu 10.000 HV_{0,05} nah am Naturdiamanten – sind alle Beschichtungen der Produktgruppe CCDia® äußerst verschleißfest. Die Leistungsfähigkeit von Schaftwerkzeugen und Wendeschneidplatten aus Vollhartmetall wird durch eine CCDia®-Beschichtung entscheidend erhöht. Die hohe Wärmeleitfähigkeit der Diamant-Beschichtung sorgt dabei

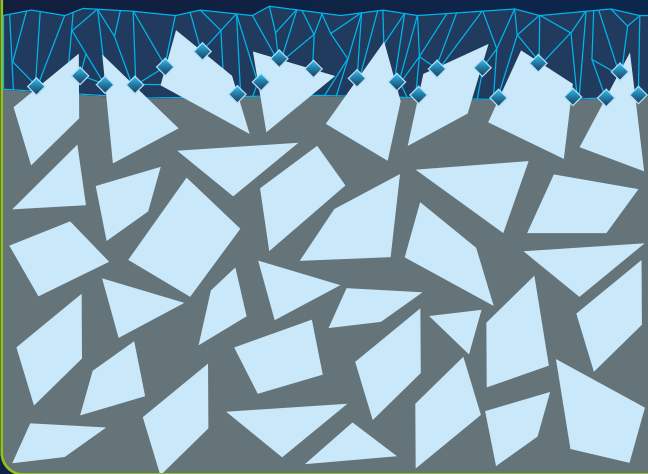
für eine rasche Wärmeabfuhr. Dies ist bei der Bearbeitung von temperaturempfindlichen Materialien wie CFK und GFK enorm wichtig und ermöglicht eine höhere Bearbeitungsgeschwindigkeit beim Zerspanen.

Alle diese Eigenschaften machen die Schichtwerkstoffe der CCDia®-Reihe zur ersten Wahl bei der Zerspanung von Graphiten, Composites, NE-Metallen, Grünlingen und Keramiken gemäß der VDI-Norm 3323.



Die Vorteile unserer Diamant-Beschichtungen im Überblick

Exzellente Haftung und sehr glatte Oberflächen

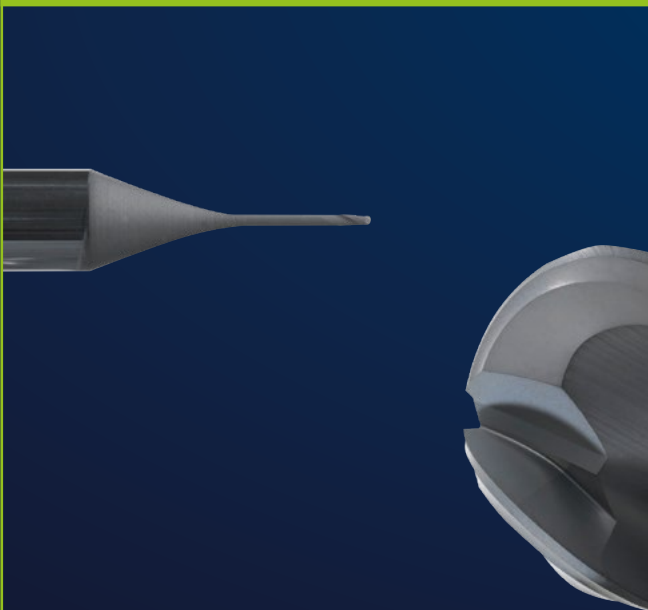


Beschichten

Cobalt ■ Wolframcarbid ▲ Diamant ▢

Die patentierten CCDia®-Multilayer-Diamantbeschichtungen verfügen über eine ausgezeichnete Haftung, da sie optimal an Hartmetall, Geometrie und Anwendung angepasst werden. Gleichzeitig bilden sie sehr glatte Oberflächen aus.

Große Bandbreite an Schichtdicken

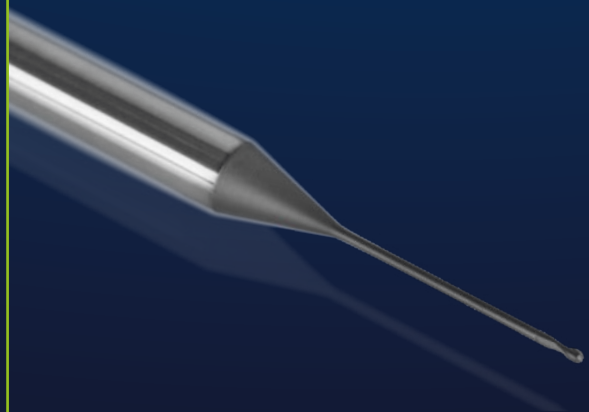


Von dünnen Präzisionsbeschichtungen bis zu sehr dicken Diamant-Beschichtungen. CCDia®-Beschichtungen sind hochpräzise bis 20 µm Schichtdicke.

Präzision ist selbstverständlich

Sie möchten Ihre Werkzeuge in ein bestimmtes Endmaß inklusive eines Messprotokolls beschichtet haben?

Dank des verwendeten Hot-Filament-Verfahrens erhalten auch komplexe dreidimensionale Werkzeuge eine besonders homogene Schichtdickenverteilung mit engen Toleranzen. Wir legen größten Wert auf Präzision.



Die Diamant-Beschichtungen aus der CCDia®-Serie heben sich deutlich von anderen Lösungen ab.

Spezielle Materialanforderungen – beste Bearbeitungsergebnisse

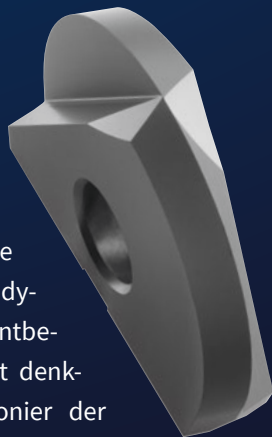


IDI Precision Machinery Ltd.

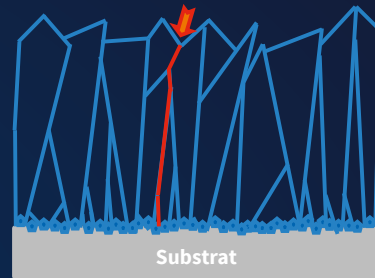
Durch ihre extreme Härte nahe am Naturdiamanten kombiniert mit hoher Wärmeleitfähigkeit erreichen diamantbeschichtete Werkzeuge hohe Standzeiten und beste Bearbeitungsergebnisse auch bei speziellen Anforderungen in Hightech-Materialien.

Seit 25 Jahren Weltmarktführer in der Diamant-Beschichtung

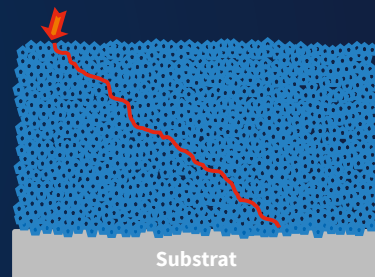
Die Zerspanung anspruchsvoller Materialien wie im Dental- oder Medizinbereich oder die Herstellung von z.B. Handyformen sind ohne diamantbeschichtete Werkzeuge nicht denkbar. CemeCon ist der Pionier der Diamant-Beschichtung und bietet seinen Kunden seit mehr als 25 Jahren die Vorteile dieser Technologie.



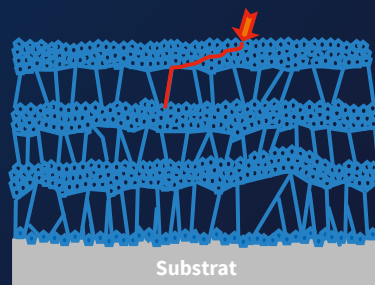
Hohe Prozesssicherheit



Kristalline Diamantschicht



Nanokristalline Diamantschicht



CemeCon Multilayer-Diamantschicht CCDia®

Die Riss-stoppenden Eigenschaften der CCDia®-Beschichtungen sorgen für hohe Prozesssicherheit im Zerspanungsprozess.

Offen für Hartmetalle

Circa 100 Hartmetallsorten, darunter auch Sorten mit höherem Kobaltgehalt bis 10 %, sind bestens zur Beschichtung mit CCDia®-Schichtwerkstoffen geeignet.

CCDia[®]AeroSpeed[®]

für CFK, GFK, Composites

Die Premium-Diamant-Beschichtung CCDia[®]AeroSpeed[®] wurde entwickelt, um höchste Oberflächenqualitäten bei der Zerspanung von Fasermaterialien zu erreichen. Die exzellente Haftung gepaart mit der einzigartigen Glätte garantiert produktives Bohren und Fräsen von CFK, GFK und Composites. Zusätzlich bewirken die sehr scharfen Schneiden ein deutlich besseres Trennen der Fasern. CCDia[®]AeroSpeed[®] ist auch für VHM-Sorten mit erhöhtem Kobaltgehalt bestens geeignet. Die gesteigerte Zähigkeit dieser Sorten in Verbindung mit einer Diamant-Beschichtung ermöglicht ein prozesssicheres Bohren im Flugzeugbau.



TECHNISCHE DATEN

Beschichtungstechnologie:
Diamant



Mikrohärte:
10.000 HV_{0,05}

Schichtzusammensetzung:
Multilayer, sp³

Farbe:
Grau-glänzend

Max. Einsatztemperatur:
650 °C

Verfügbare Schichtdicken:

		
≈ 3 µm (Thin)	•	•
≈ 9 µm	•	•
≈ 14 µm (Plus)	•	•
≈ 17 µm (Extra)	•	•

Material:
CFK, IMA-M21E

Werkzeug:
VHM-Bohrsenker

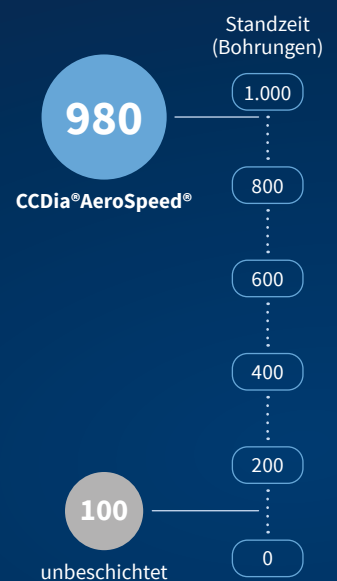
d = **5,6 mm**

d_{Senk} = **12,5 mm**

f = **0,05 mm**

n = **6.000 min⁻¹**

ANWENDUNGSBEISPIEL: PERFEKTE OBERFLÄCHENQUALITÄT ÜBER DIE GESAMTE STANDZEIT



CCDia®CarbideSpeed®

Hartmetall fräsen statt erodieren

Hartmetalle zu fräsen, anstatt sie zu erodieren oder zu schleifen, bringt enorme Vorteile mit sich: kürzere Zykluszeiten, bessere Oberflächengüten, umweltfreundlichere Bearbeitung, keine Korrosion und die Herstellung von komplexeren Konturen. Mit dem neu entwickelten CCDia®CarbideSpeed® geben wir Werkzeugherstellern einen genau abgestimmten Diamant-Schichtwerkstoff an die Hand, der auch für härteste Einsatzbedingungen ideale Voraussetzungen schafft.



TECHNISCHE DATEN

Beschichtungstechnologie:

Diamant

Mikrohärte:

10.000 HV_{0,05}

Schichtzusammensetzung:

Multilayer, sp³

Farbe:

Grau-glänzend

Max. Einsatztemperatur:

650 °C

ANWENDUNGSBEISPIEL: EIN MEILENSTEIN FÜR WERKZEUG- UND FORMENBAUER

Material:

**Gesintertes
Hartmetall, 20 % Co**

Werkzeug:

**Beschichteter Kugel-
kopf-Schaftfräser**

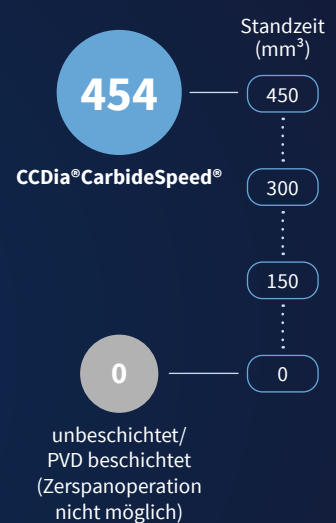
$n = 30.000 \text{ min}^{-1}$

$v_f = 350 \text{ mm/min}$

$a_p = 0,15 \text{ mm}$

$a_e = 0,08 \text{ mm}$

$Q = 0,0042 \text{ cm}^3/\text{min}$



CCDia®CarbonSpeed®

für Graphite und Grünlinge

Ultrahart gegen den Abrasionsverschleiß:

CCDia®CarbonSpeed® ist die Beschichtungslösung, wenn wirtschaftliches Zerspanen von Graphiten und Grünlingen im Vordergrund steht. Beschichtbar auf mehr als 100 Hartmetallen, sorgt die einzigartige feinkristalline und somit glatte Multilayer-Struktur für Prozesssicherheit und beste Werkstückoberflächen.



TECHNISCHE DATEN

Beschichtungstechnologie:

Diamant

Mikrohärte:

10.000 HV_{0,05}

Schichtzusammensetzung:

Multilayer, sp³




Farbe:

Grau

Max. Einsatztemperatur:

650 °C

Verfügbare Schichtdicken:

			
≈ 7 µm	•	•	•
≈ 9 µm (Plus)	•	•	–
≈ 12 µm (Extra)	•	•	–

ANWENDUNGSBEISPIEL: WIRTSCHAFTLICHKEIT KOMBINIERT MIT PROZESSSICHERHEIT

Material:

EDM-Graphit ISO-63

Werkzeug:

Schaftfräser

$v_c = 600 \text{ m/min}$

$f_z = 0,06 \text{ mm/Zahn}$



CCDia®FiberSpeed® und CCDia®MultiSpeed für CFK/GFK/Keramiken

Schichtdicken von 3 bis 17 µm machen CCDia®FiberSpeed® und CCDia®MultiSpeed zu universellen und wirtschaftlichen Lösungen beim Bohren und Fräsen von Faserverbundwerkstoffen und Keramiken. Die sehr gute Haftung sorgt für Prozesssicherheit, die verschiedenen Schichtdicken für scharfe Schneiden oder maximales Verschleissvolumen.



TECHNISCHE DATEN

Beschichtungstechnologie:

Diamant

Mikrohärte:

10.000 HV_{0,05}

Schichtzusammensetzung:

Multilayer, sp³





Farbe:

Grau

Max. Einsatztemperatur:

650 °C

Verfügbare Schichtdicken:

				
≈ 3 µm** (Thin)	•	•	–	–
≈ 9 µm*	•	•	•	•
≈ 14 µm**	•	•	•	–
≈ 17 µm** (Plus)	•	•	–	–

Material:

CFK, M21E

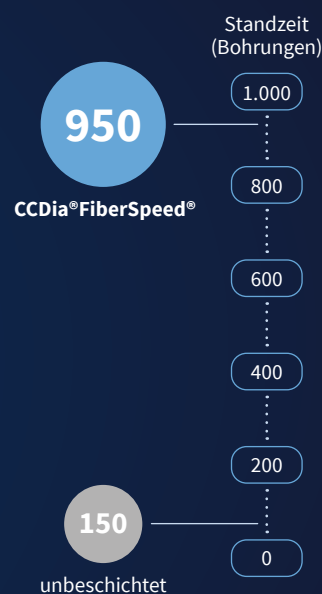
Werkzeug:

VHM-Bohrer, ø 5,6 mm

f_z = 0,06 mm/Zahn

n = 6.500 min⁻¹

ANWENDUNGSBEISPIEL: HOHES VERSCHLEISSVOLUMEN FÜR MAXIMALE PERFORMANCE



*CCDia®FiberSpeed®, **CCDia®MultiSpeed

Anwendungsbeispiele

Zu zerspanendes Material

Diamantwerkstoff



IDI Precision Machinery Ltd.

Kronen, Inlays und
Brücken in der
Dentaltechnik

Zirkoniumdioxid

CCDia®CarbonSpeed®



Strukturbauteile
für Flugzeuge



Rückenimplantate

Faserverstärkte
Kunststoffe
(CFK/GFK)

CCDia®AeroSpeed®
CCDia®FiberSpeed®
CCDia®MultiSpeed



Sportartikel wie
Fahrradfelgen



Leichtbaukomponenten
für die E-Mobilität



Graphitelektroden für
die Formenherstellung
von Displays

Graphit

CCDia®CarbonSpeed®



Stempel und
Matrizen zum
Umformen

Hartmetall

CCDia®CarbideSpeed®



Leichtbaukomponenten
im Automobilbau

Übereutektisches
Aluminium

CCDia®FiberSpeed®
CCDia®MultiSpeed



*Wir bieten als Marktführer zukunftsfähige Diamantbeschichtungen
für die Herausforderungen in der Luftfahrt,
3-C (Computer, Communication and Consumer Electronics-)
Industrie und in der Medizin- und Dentaltechnik.*

HiPIMS liefert Ihnen maximale Flexibilität. Die größte Bandbreite an Schichtwerkstoffen und Substraten ist möglich.

HiPIMS (High Power Impulse Magnetron Sputtering) vereint die Vorteile aller auf dem Markt erhältlichen Beschichtungstechnologien für Zerspanwerkzeuge. Die erzielbare Glätte – ohne jede Droplets –, hohe Härten, kompakte Schichtstrukturen und Scratchlasten über 130 Newton machen den Unterschied. So beschichtete Werkzeuge sind hervorragend vor Verschleiß durch extrem harte, besonders zähe und oxidationsbeständige Werkstoffe wie z.B. Edelstahl, Titan oder Nickel-Basis-Legierungen geschützt. Selbstverständlich zeigen HiPIMS-Schichten auch in unlegierten, legierten und Schnellarbeitsstählen ihre volle Leistungsfähigkeit. Dabei sorgt die hohe Metallionisierung nahe 100 % für beste Haftung der Beschichtung, selbst in Materialien, die durch Kaltaufschweißungen besonders schwer zu zerspanen sind.

HiPIMS-Vorteile



**Erfahren Sie
mehr über
unsere Premium
Schichtwerkstoffe**

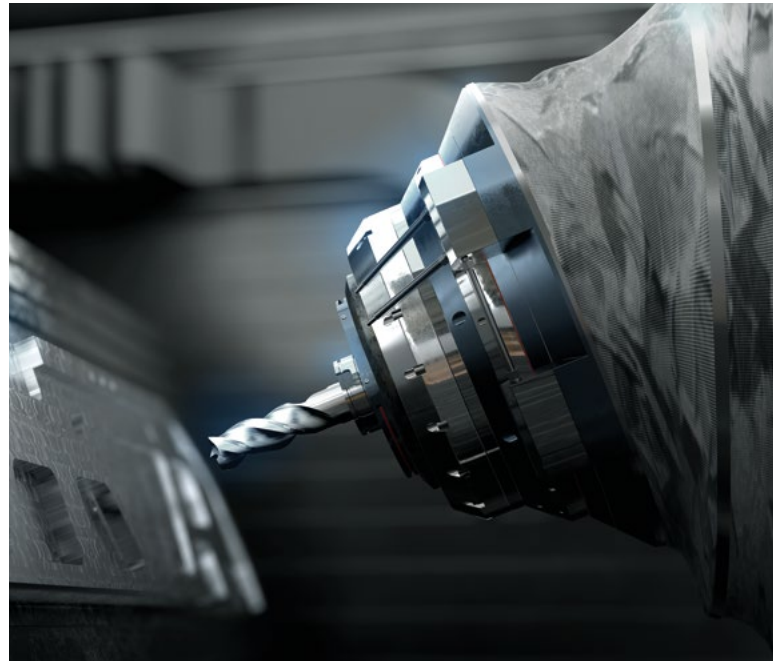
coatings.cemecon.de



AluCon®

für Aluminium, Titan und weitere NE-Metalle

Der Schichtwerkstoff AluCon® ist ein TiB_2 -basierter HiPIMS-Schichtwerkstoff. Er bildet eine einzigartige Kombination aus nanokristallinem, extrem dichtem und gleichzeitig glattem Schichtwerkstoff mit maximaler Schichthaftung. Er verhindert wirksam Aufbauschneiden und verfügt über eine Härte von bis zu $5.000 \text{ HV}_{0,05}$. Der Garant für optimale Zerspanergebnisse in NE-Metallen, auch bei hohen Einsatztemperaturen.



TECHNISCHE DATEN

Beschichtungstechnologie:

HiPIMS

Schichtzusammensetzung:

TiB_2 -basiert

Farbe:

Silber

Max. Einsatztemperatur:

1.100°C

Verfügbare Schichtdicke:

$\approx 2 \mu\text{m}$



Material: **TiAl6V4**

Werkzeug:

WSP mit X-Geometrie

$v_c = 100 \text{ m/min}$

$f_z = 0,6 \text{ mm}$

$a_e = 15,28 \text{ mm}$

$a_p = 0,8 \text{ mm}$

$v_b = 0,34 \text{ mm}$

Kühlung: **Öl**

ANWENDUNGSBEISPIEL: GEGEN AUFBAUSCHNEIDEN BEI MAXIMALER SCHICHTHAFTUNG

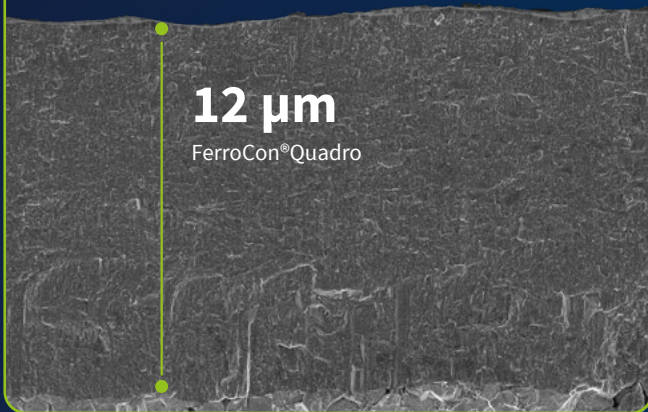


Die Vorteile unserer HiPIMS-Beschichtungen im Überblick

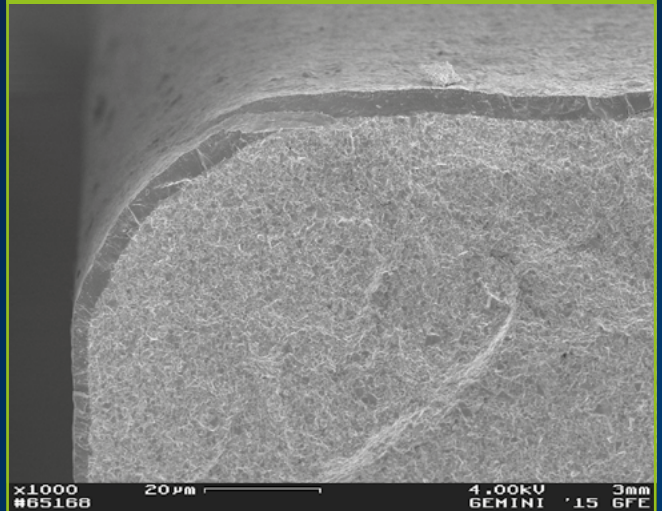
HiPIMS-Beschichtungen sind die Zukunft der PVD-Technologie.

Perfekt für die Schwerzerspanung

HiPIMS Beschichtungen von CemeCon, wie z.B. FerroCon®Quadro sind in einer Schichtdicke bis 12 µm erhältlich. Das schafft nur unser HiPIMS!

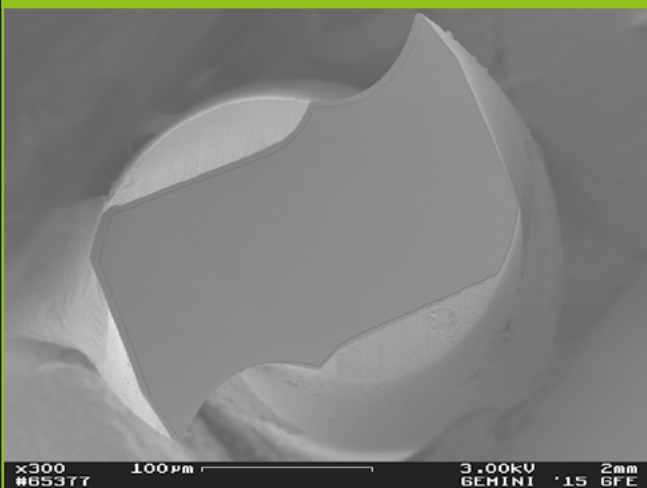


Homogene Beschichtung der Schneidkanten



Die hohe Ionisation ermöglicht den Aufbau dichter, kompakter Beschichtungen, die gleichzeitig sehr hart und zäh sind. Mittels der HiPIMS-Technologie wachsen abgeschiedene Beschichtungen extrem homogen. Auch sehr komplexe Werkzeug-Geometrien werden rund um die Schneidkante homogen beschichtet.

Perfekt für Mikrowerkzeuge



Defektfrei und ohne Antenneneffekte. Das HiPIMS-Verfahren kann auch bei sehr kleinen Geometrien eingesetzt werden, da es weder störende Droplets erzeugt noch die Schneidkanten schädigt oder ver-rundet.

Schutz vor thermischer Überbelastung

HiPIMS Beschichtungen verfügen durch ihre dichtere Schichtstruktur über günstigere thermophysikalische Eigenschaften in der Zerspanung. Die Beschichtung schützt das Werkzeug vor hohen Temperaturen. Die Wärme wird also überwiegend durch den Span ab-geführt. Das schützt die Substrate vor thermischer Überbelastung.

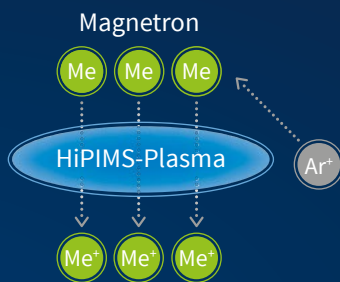
Sehr gutes Eigenspannungsmanagement

HiPIMS senkt die Eigenspannung in der Beschichtung radikal. Das ermöglicht eine hohe Bandbreite in der Schichtdicke. Im Gegensatz dazu müssen ARC Schichten mit hohen Druckspannungen und CVD Schichten mit Zugspannung umgehen.

CemeCon Sputtering



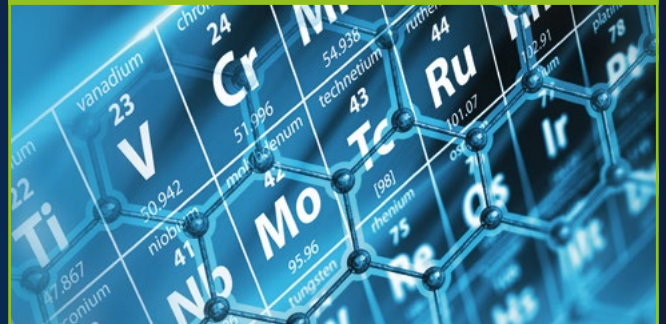
Sehr dichte und feinkristalline Schichtstrukturen



Die Leistungspeaks des HiPIMS Verfahrens bilden ein hochenergetisches Plasma, das die abgeschiedenen Materialien in bislang unerreichtem Maße

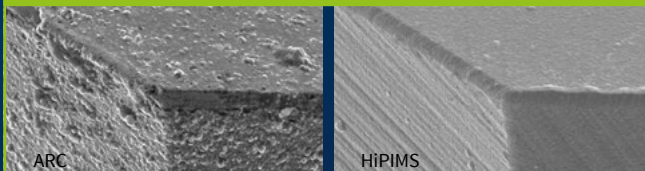
ionisiert. Der hohe Fluss hochionisierter Partikel bildet sehr dichte und feinkristalline Schichtstrukturen.

Maximale Flexibilität in der Materialauswahl



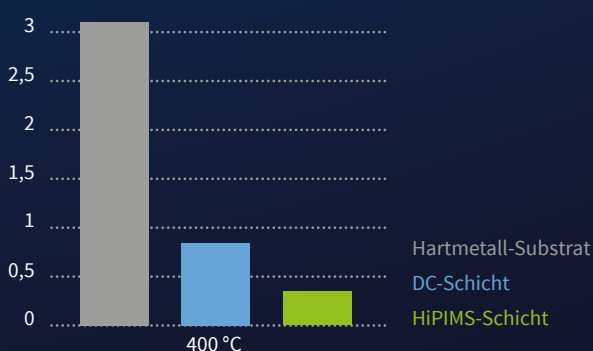
HiPIMS ist ein Sputterverfahren. Nahezu jedes Material lässt sich sputtern. Das bedeutet eine unbegrenzte Materialvielfalt durch die Möglichkeiten der Kombination chemischer Elemente zur Produktion von Beschichtungen.

Extrem glatt und dropletfrei

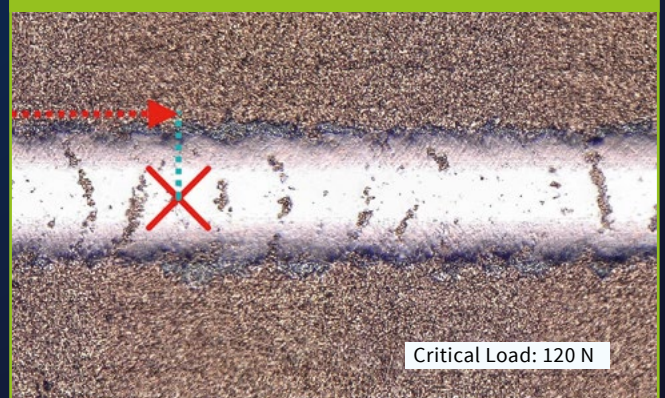


Im Gegensatz zu Droplets auf der Oberfläche bei anderen Verfahren (hier ARC) sind bei dem HiPIMS Verfahren die Oberflächen extrem glatt.

Temperaturleitfähigkeit der Beschichtungen



Höchste Haftung

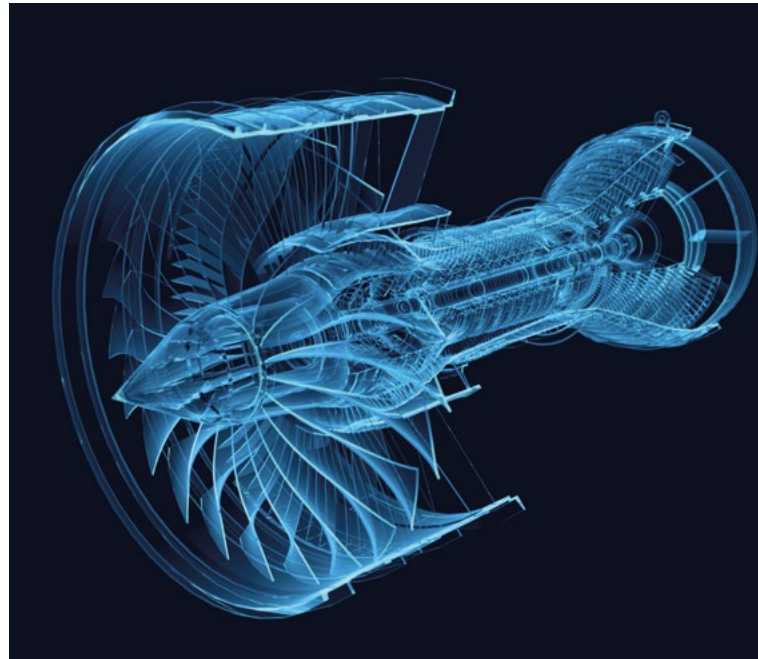


Die hohe Metallionisierung sorgt für beste Haftung. Eine Scratchlast von 120 Newton ist z. B. für die Silizium-dotierte – und damit sehr harte – InoxaCon® Schicht ein außerordentlicher Wert. Das auf AlTiN basierende Produkt FerroCon® erzielt bis zu 130 Newton. Dies ermöglicht die Zerspanung schwierigster Materialien.

FerroCon®

für unlegierte, legierte und Schnellarbeitsstähle (Ferrous Materials)

Der Schichtwerkstoff FerroCon® ist eine HiPIMS-Beschichtung für Hochleistungsanwendungen in unlegierten, legierten und Schnellarbeitsstählen. Optimale Schichthaftung, glatteste Oberflächen sowie hohe Härte und Zähigkeit für Ihr Werkzeug zeichnen dieses Produkt aus. Sie erhalten Performance in Reinstform.



TECHNISCHE DATEN




Beschichtungstechnologie:
HiPIMS

Schichtzusammensetzung:
AlTiN-basiert

Farbe:
Anthrazit

Max. Einsatztemperatur:
1.100 °C

Verfügbare Schichtdicken:

			
≈ 1,5 µm (Thin)	•	•	–
≈ 3 µm	•	•	•*
≈ 4,5 µm (Plus)	•	–	–
≈ 6 µm (Plus)	–	–	•*
≈ 12 µm	–	–	•

ANWENDUNGSBEISPIEL: PERFORMANCE DANK HiPIMS

Material: **1.2315**

Werkzeug mit
WSP SNMX12

Zerspanoperation:
Fräsen

$v_c = 180 \text{ m/min}$

$f_z = 0,2 \text{ mm}$

$a_p = 2 \text{ mm}$



* Auch mit goldener Decklage möglich

FerroCon® Quadro

für höchstes Verschleißvolumen

Mit FerroCon®Quadro sind bis zu 12 µm haftfest realisierbar! Für die Bearbeitung von Guss und Stahl eröffnet das ganz neue Möglichkeiten. Überall, wo dicke Späne fallen, so z. B. bei der Schwerzerspanung und auch beim Drehen bestimmter Werkstoffe, sind schützende Beschichtungen für das Werkzeug überlebenswichtig und sorgen für eine hohe Produktivität. Sehr glatte und haftfeste Schichten werden mit PVD-Beschichtungsverfahren abgeschieden. Allerdings verlangen viele Anwendungen dickere Schichten, die bislang ausschließlich im CVD-Verfahren hergestellt werden konnten. Geeignet für Wendeschneidplatten mit mind. 40 µm Kantenverrundung.



Quelle: vossloh

TECHNISCHE DATEN

Beschichtungstechnologie:
HiPIMS

Schichtzusammensetzung:
AlTiN-basiert

Farbe:
Anthrazit

Max. Einsatztemperatur:
1.100 °C

Verfügbare Schichtdicke:



≈ 12 µm

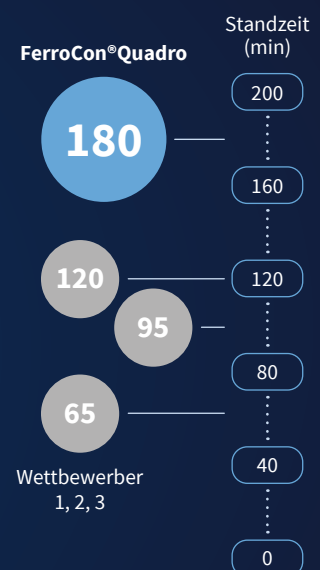
Material: **1.0503 (C45), 32 HRC**

Werkzeug: **Fräser mit Wendeplatten**

$v_c = 220 \text{ m/min}$

$a_p = 0,5 \text{ mm}$

Ohne Kühlung



InoxaCon®

zur Bearbeitung von nichtrostendem Stahl, Titan und mittelharten Stählen

Entwickelt für die Zerspanung von harten und hochlegierten Stählen sowie Titan. Die sehr hohe Thermostabilität macht den Silizium-dotierten Schichtwerkstoff InoxaCon® zur ersten Wahl für Ihre High-End-Werkzeuge.



TECHNISCHE DATEN





Beschichtungstechnologie:
HiPIMS

Schichtzusammensetzung:
TiAlSiN-basiert

Farbe:
Rotgold

Max. Einsatztemperatur:
1.100 °C

Verfügbare Schichtdicken:

				
≈ 1,5 µm (Thin)	•	•	–	–
≈ 3 µm	•	•	•	•
≈ 6 µm (Plus)	–	–	–	•

ANWENDUNGSBEISPIEL: TEMPERATURSTABIL UND ADHÄSIONSMINDERND

Material: **1.4301**

Werkzeug:
VHM-Fräser, ø 8 mm

$v_c = 80 \text{ m/min}$

$f_z = 0,035 \text{ mm/Zahn}$

$a_e = 5 \text{ mm}$

$a_p = 3 \text{ mm}$

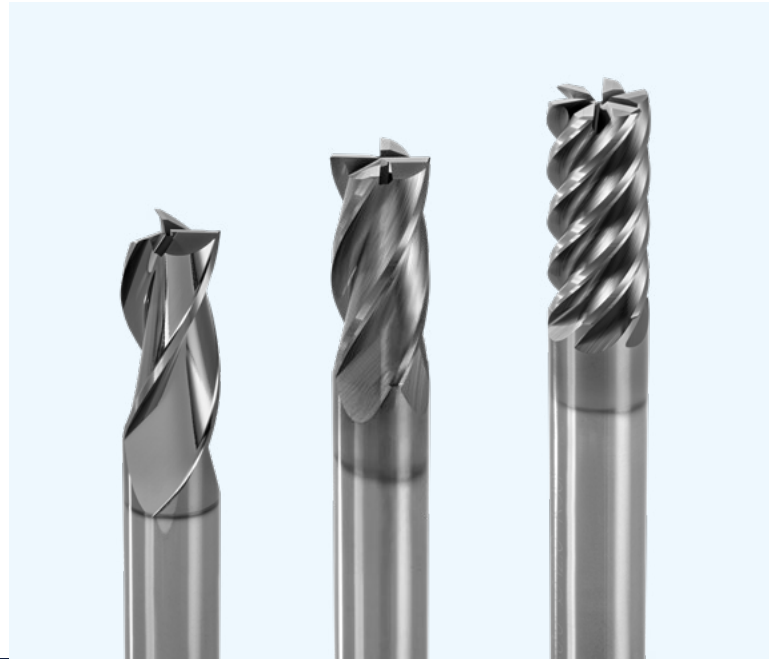
$z = 4$



MultiCon®

für die Nass- und Trockenbearbeitung von Stahl und Guss

MultiCon® ist die konsequente und logische Weiterentwicklung von herkömmlichen AlCrN-Beschichtungen mittels der HiPIMS-Technologie. Exzellente Haftung gepaart mit einer sehr glatten Oberfläche und optimiertem Verschleißverhalten sind die herausragenden Eigenschaften von MultiCon®. Einsetzbar sowohl in der Nass- als auch in der Trockenbearbeitung verspricht MultiCon® reproduzierbare Standzeiten auf höchstem Niveau.



TECHNISCHE DATEN

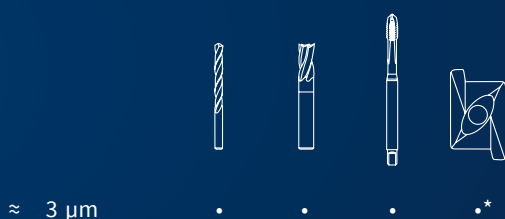
Beschichtungstechnologie:
HiPIMS

Schichtzusammensetzung:
AlCrN-basiert

Farbe:
Dunkelgrau

Max. Einsatztemperatur:
1.100 °C

Verfügbare Schichtdicken:



ANWENDUNGSBEISPIEL: UNIVERSELL FÜR 30-50 HRC

Material: **Vergütungs-**
stahl 1.400 N/mm²

Werkzeug:
VHM-Fräser, ø 8 mm

$v_c = 150 \text{ m/min}$

$n = 6.460 \text{ min}^{-1}$

$f_z = 0,085 \text{ mm/Zahn}$

$a_p = 0,028 \text{ mm}$

$a_e = 0,5 \text{ mm}$

Kühlung: **Emulsion**

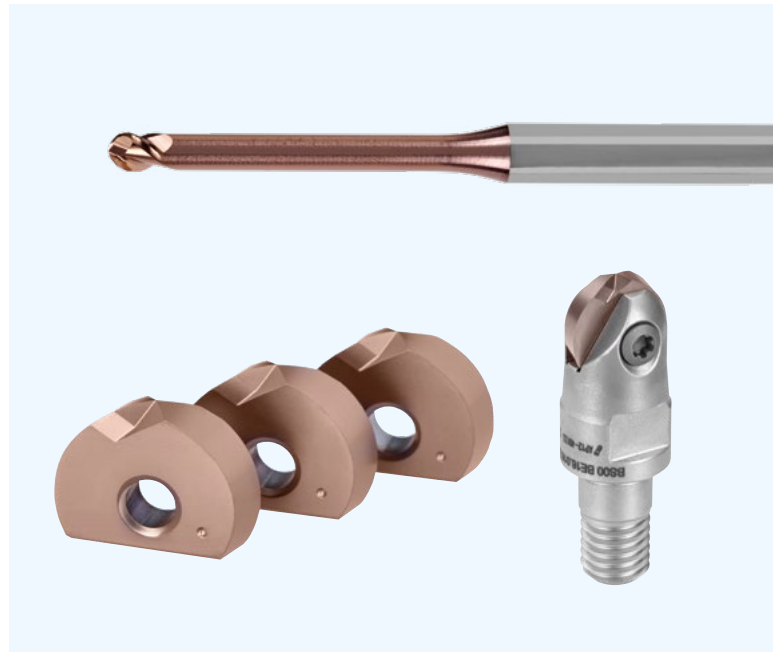
* Auf Anfrage in
USA und Japan



SteelCon®

für die Zerspanung von gehärteten (≥ 50 HRC) sowie nichtrostenden Stählen

SteelCon® ist ein HiPIMS-Schichtwerkstoff mit besonders hohem Siliziumgehalt und ermöglicht eine wirtschaftliche Zerspanung unter den extremen Bedingungen wie der Hartbearbeitung bei erstklassiger Oberflächengüte. SteelCon® ist sehr verschleißbeständig. Höchste Temperaturbeständigkeit wird kombiniert mit ausgezeichneter Haftung. Das sehr homogene Verschleißverhalten von SteelCon® sorgt für eine hohe Prozessstabilität. Die sehr hohe Siliziumdotierung sorgt neben der dichten Schichtstruktur zusätzlich für eine hohe thermische Stabilität. Da sich dank des HiPIMS-Prozesses keine Droplets bilden können, ist SteelCon® zudem extrem glatt. Die Wärme wird im Span abgeführt, die Prozessstabilität steigt. Es entstehen hervorragende Oberflächengüten, das aufwändige Nacharbeiten von Bauteilen entfällt.



TECHNISCHE DATEN




Beschichtungstechnologie:
HiPIMS

Schichtzusammensetzung:
TiAlSiN-basiert

Farbe:
Rotgold

Max. Einsatztemperatur:
1.100 °C

Verfügbare Schichtdicken:

			
≈ 1,5 µm (Thin)	•	•	–
≈ 3 µm	•	•	•

ANWENDUNGSBEISPIEL: WERKZEUG- UND FORMENBAU

Material:
1.2379: 62HRC

Werkzeug:
**Kugelpkopffräser,
Ø 6 mm**

$v_c = 120$ m/min
 $n = 6.366$ min⁻¹
 $f = 0,13$ mm
 $a_p = 0,1$ mm
 $a_e = 0,1$ mm
Kühlung: **Luft**



TapCon®Gold

Beste Performance bei der Gewindefertigung für Stähle/Aluminium/Gusseisen

Der goldene HiPIMS-Schichtwerkstoff TapCon®Gold ist die erste Wahl, wenn es um die perfekte Beschichtung von HSS-Gewindewerkzeugen geht. TapCon®Gold bietet eine optimale Haftung auf HSS, optimierte Verschleißbeständigkeit und eine extrem glatte Oberfläche, die für ein niedriges Drehmoment sorgt.



TECHNISCHE DATEN

Beschichtungstechnologie:

HiPIMS

Schichtzusammensetzung:

AlTiN-TiN-basiert

Farbe:

Gold

Max. Einsatztemperatur:

900 °C

Verfügbare Schichtdicke:



≈ 3 µm

ANWENDUNGSBEISPIEL:

DIE SCHICHT FÜR DAS PERFEKTE GEWINDE

Material:

Vergütungsstahl

Werkzeug:

**HSS-Gewindebohrer
M8 x 1,25**

$v_c = 42 \text{ m/min}$



Noch nie war die Entscheidung für die richtige Beschichtungstechnologie so einfach!

HiPIMS (High Power Impulse Magnetron Sputtering) ist Sputtern mit gesteigerter Energie – bei voller Kontrolle des Energie-Eintrags – und vereint die Vorteile aller gängigen Technologien.

HiPIMS erzeugt glatte, dropletfreie und spannungsarme Beschichtungen in einer nahezu unbegrenzten Vielfalt.

	ARC	CVD	HiPIMS
Oberfläche	Droplets	Rau	Glatt
Beschichtungs- temperatur	500 °C	1.000 °C	500 °C
Max. Schichtdicke	4 µm	10 – 15 µm	12 µm
Eigenspannungen der Schicht	Hohe Druck- spannungen	Zugspannung	Eigenspannungs- management für geringe Druckspannungen
Zähigkeit der Schicht	Hoch	Niedrig	Sehr hoch
Einfache Produktion	Ja	Nein (Präkursor)	Ja
Flexibilität	Gering	Keine	Hoch (alle Materialien, alle Substrate)
Miniwerkzeuge	Nein	Nein	Ja

