



A Company of **BCI**

BLÖSCH AG, Moosstrasse 68-78, Division MEM, CH-2540 Grenchen Tel. 032 654 26 26 Fax 032 654 26 36

Firma	Abteilung
Adresse	Sachbearbeiter
PLZ / Ort	Termin
Tel. / Fax	Anlieferung per
Bestell-Nr.	Rücklieferung per

Spezifikation Kunde				
Pos.	Menge	Werkzeugbezeichnung / Material	Abmessungen	Bemerkungen
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				





Beschichtung	Pos. gemäss Spezifikation	Schichtdicke	Pos. gemäss Spezifikation
<input type="checkbox"/> TiN		<input type="checkbox"/> Dünnschicht 1.0 µm	
<input type="checkbox"/> TiCN		<input type="checkbox"/> Normalschicht 2.5 µm	
<input type="checkbox"/> TiCN-MP		<input type="checkbox"/> Dickschicht >3.5 µm	
<input type="checkbox"/> TiAlN			
<input type="checkbox"/> FeinAl		Vorbehandlung	
<input type="checkbox"/> AlTiN		<input type="checkbox"/> Mikrostrahlen	
<input type="checkbox"/> µAlTiN®		<input type="checkbox"/> Polieren Filz + Diamant	
<input type="checkbox"/> AlTiCrN		<input type="checkbox"/> Polierstrahlen	
<input type="checkbox"/> ALLVlc®		<input type="checkbox"/> Bürsten	
<input type="checkbox"/> Supera			
<input type="checkbox"/> CrN		Nachbehandlung	
<input type="checkbox"/> nACRo®		<input type="checkbox"/> Polish Peen	
<input type="checkbox"/> nACo®		<input type="checkbox"/> Polierstrahlen	
<input type="checkbox"/> TiXCo®		<input type="checkbox"/> Polieren Filz + Diamant	
<input type="checkbox"/> ZrN		<input type="checkbox"/> Bürsten	
<input type="checkbox"/> MOVIC®			
<input type="checkbox"/> STARVlc®		Entschichtung	
<input type="checkbox"/> DLC ²		<input type="checkbox"/> Entschichtung HSS / Stahl	
<input type="checkbox"/> CROMVlc®		<input type="checkbox"/> Entschichtung HM	

Bemerkungen:

Werkstoff:	relevante Härte:	Anlasstemperatur:
erwünschte Vorbehandlung:		

Datum:

Unterschrift:

 <p>A Company of </p>	<p>Oberflächenbeschichtungszentrum</p> <p>Beschichtungsauftrag</p>	<p>28.04.2017SSc/Rev.6</p> <p>Form_K01_T3_002</p> <p>Seite 2 von 2</p>
--	---	---

Wegleitung für eine erfolgreiche Beschichtung

Die PLATIT - Hartstoffschichten werden nach dem PVD - Verfahren aufgebracht.

Für eine optimale Ausnutzung der Vorzüge einer Hartstoffbeschichtung sollten folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

Materialeigenschaften/ Werkstoff

Beschichtbar sind grundsätzlich alle elektrisch leitfähigen, metallischen Werkstoffe mit folgenden Eigenschaften/ Einschränkungen:

- metallische Werkstoffe wie Schnellarbeitsstähle, Wärme- und Kaltarbeitsstähle, rostbeständige Stähle sowie Hartmetalle aber auch Cermets.
- Anlasstemperatur (mind. 520°C) und Zahl der Anlassvorgänge müssen sicherstellen, dass während des Beschichtungsprozesses keine Gefügeumwandlungen stattfinden.
- Beschichtung bei niederen Temperaturen auf Anfrage
- Die Teile müssen vakuumbeständig sein
- Bei gelöteten Teilen darf nur zink- und cadmiumfreies, vakuumtaugliches Lot verwendet werden (Löttemperatur >600°C, Lotstelle frei von Lunkern und Flussmittel).
- Die Härte des Grundwerkstoffes muss etwa den Wert haben, den ein Werkstoff zur Erfüllung der verlangten Funktion auch im unbeschichteten Zustand haben müsste (Abstützung der harten Schicht).
- Werkstoffe welche nicht enthalten sein dürfen: Zinn, Zink und Blei

Beschichtungsgerechter Oberflächenzustand / Werkstücke

- Oberfläche muss metallisch blank sein (z.B. geschliffen, poliert).
- Oberfläche darf nicht korrodiert, verchromt, brüniert, dampfangelassen oder badnitriert sein, eine Schichthaftung kann hier nicht gewährleistet werden
- Funkenerodierte Flächen sind frei von der „weissen Schicht“
- geringe Oberflächenrauheiten sind anzustreben. Die angelieferte Oberflächenrauheit bleibt durch die Beschichtung praktisch erhalten. Für Hochglanzeinsatz kann ein Nachpolieren von Vorteil sein.
- Anforderung an Schleifprozesse: keine Schleifrisse, Oxidhäute oder Neuhärtezonen.
- Grate sind unbedingt zu vermeiden, da es im Einsatz zu Ausbrüchen und Standzeit Minderung führen kann
- Keine Rückstände von Schleif-, Polier-, Kühlschmiermittel (unbedingt silikonfreie Mittel).
- Keine Farbrückstände (Farbmarkierung, Filzstift) und anderen Verschmutzungen wie Späne, Klebstreifen, Wachse, Schleifstaub.
- Sacklöcher und Innengewinde sind frei von Härtesalzen und anderen Verschmutzungen.
- Leichtes Einölen mit Wasserverdrängendem Öl zum Schutz gegen Korrosion. (unbedingt silikonfreie Mittel).

Das Werkstück darf die Grösse von Ø 600mm x 750mm nicht übersteigen. Maximal Gewicht 500kg.

Verpackung / Versand

- Schutz vor mechanischer Beschädigung der Funktionsfläche
- Wieder verwendbare Verpackung (Rückversand)
- Chemisch Neutral

Achtung: Keine auf Silikon basierenden Öle verwenden.

Die Angaben zum Werkstoff, zur Wärmebehandlung und den letzten Bearbeitungsschritten sowie die Definition der zu beschichtenden Fläche sind zur Erzielung einer hohen Schichtqualität und einer raschen Bearbeitung Ihres Auftrages unbedingt notwendig.

Information zur Beschichtung von Innenkonturen

Innenkonturen können beschichtet werden. Der Grundsatz lautet Öffnungsdurchmesser gleich Beschichtungstiefe.

Bitte beachten

Können einzelne Bedingungen nicht erfüllt werden oder sollten noch Fragen zu klären sein, bitten wir Sie, mit uns Rücksprache zu nehmen.

Die Angabe einer Kontaktperson hilft Ihnen und uns, Zeit zu gewinnen.

Besten Dank!