



Zulässige Schichtbearbeitung v 4.0

Schleifen	<p>Bei allen PlanoTek Schichten möglich.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Korundscheiben (mittlere Körnung), keine CBN ▪ Auf genügende Kühlung achten! ▪ Schleifen ins Nullmass möglich. ▪ Zustellung 2-3 µm
Polieren	<p>Bei allen PlanoTek Schichten möglich</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Wichtig für das Polieren von PlanoTek CNPTFE: Gute Ergebnisse mit Läpp + Polierpaste (kein Abtrag) oder mit Diamantpaste 4-6 µm (Abtrag ca. 2-4 µm!)
Ultrapräzisionsbearbeitung	<ul style="list-style-type: none"> ▪ PlanoTek CNS
Erodieren	<p>PlanoTek HCN, HoCN, KSCN, CNS - möglich. PlanoTek CNPTFE, CNB, CNBV – bedingt möglich. Nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.</p>
Senkerodieren	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hartmetalltechnologie der Maschine Ihrer Wahl aufrufen und eine Schlicteinstellung auswählen → Richtwert ist der Impulsstrom i_e ▪ Elektrodenwerkstoff: feinkörniger Feinschlichtgraphit ▪ Parameter überprüfen und ggf. einzeln nach der Technologieempfehlung von NovoPlan verändern. Dazu muss die Tabelle für die physikalischen Parameter vom Maschinenhersteller vorliegen <ul style="list-style-type: none"> - Werkzeugpolarität negativ → „umgepolt“; (-) an der Werkzeugelektrode - Entladedauer/Impulsdauer t_e zwischen (2...6) µs - Impulsstrom $i_e = (2...4)$ A → jeweils im Nutzerhandbuch Klartextparameter finden - Tastverhältnis: $\tau = 0,1$ bis maximal $0,3$ $t_0 = t_e \frac{(1 - \tau)}{\tau}$ Pausendauer t_0 berechnen → - C-Box einschalten, kleiner Wert, ca. 20% vom Maximalwert ▪ Intervallspülung (Timer) mit konstanter Anliegedauer einstellen: <ul style="list-style-type: none"> - Anliegedauer kurz, 0,1 s bis 0,3 s - Ausreichender Abhebeweg, mindestens 1 mm - höchste Abhebegeschwindigkeit
Drahterodieren	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schlichtparameter verwenden
Laserschweißen	<ul style="list-style-type: none"> ▪ PlanoTek HCN ▪ Eingeschränkt: PlanoTek HoCN
Löten	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Hartlöten: PlanoTek HCN ▪ Weichlöten: PlanoTek HCN, HoCN; KSCN

Zur Parametereinstellung stellen wir ihnen gerne **beschichtete Muster** zur Verfügung.
Bei Fragen können Sie uns gern kontaktieren unter 07361-9284-0.

Hinweis

Muss an bereits beschichteten Teilen eine Kontur- oder Maßänderung vorgenommen werden, empfehlen wir die Teile vorher zu entschichten!