2. Zulässige Schichtbearbeitung

2.1	Schleifen	Bei **allen** PlanoTek® Schichten möglich. ▪ Korundscheiben (mittlere Körnung), keine CBN ▪ Auf genügende Kühlung achten! ▪ Schleifen ins Nullmass möglich. ▪ Zustellung 2-3 µm
2.2	Polieren	Bei **allen** PlanoTek® Schichten möglich ▪ 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!)
2.3	Erodieren Senkerodieren Drahterodieren	PlanoTek® HCN, HoCN, KSCN – möglich. PlanoTek® CNPTFE, CNB, CNBV – bedingt möglich, geringeren Wärmeeintrag beachten. *Zur Parametereinstellung stellen wir Ihnen gerne **beschichtete Erodierproben** zur Verfügung. Entladedauer und Impulsstrom anhand Erodierproben evaluieren, von niedrigen Werten an beginnend.* ▪ **Hartmetalltechnologie** der Maschine Ihrer Wahl aufrufen und eine Schlichteinstellung auswählen → Richtwert ist der Impulsstrom i_e ▪ **Elektrodenwerkstoff**: feinkörniger Feinschlichtgraphit oder Kupfer ▪ **Parameter überprüfen** und ggf. einzeln nach der Technologie-empfehlung von NovoPlan verändern. Dazu muss die Tabelle für die physikalischen Parameter vom Maschinenhersteller vorliegen - **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**: = 0,1 bis maximal 0,3 Pausendauer t_0 berechnen → $t_0 = \frac{t_e(1-\tau)}{\tau}$ - **C-Box einschalten**, kleiner Wert, ca. 20% vom Maximalwert ▪ **Intervallspülung** (Timer) mit konstanter Anliegedauer einstellen: - Anliegedauer kurz, 0,1 s bis 0,3 s - Ausreichender Abhebeweg, mindestens 1 mm - höchste Abhebegeschwindigkeit ▪ Schlichtparameter verwenden
2.4	Laserschweissen	▪ PlanoTek® HCN ▪ Eingeschränkt: PlanoTek® HoCN
2.5	Löten	▪ Hartlöten: PlanoTek® HCN ▪ Weichlöten: PlanoTek® HCN, HoCN; KSCN
	Zur Parametereinstellung der Schichtbearbeitung stellen wir Ihnen gerne **beschichtete Muster** zur Verfügung. **Hinweis** Muss an bereits beschichteten Teilen eine Kontur- oder Maßänderung vorgenommen werden, empfehlen wir die Teile vorher zu entschichten!	