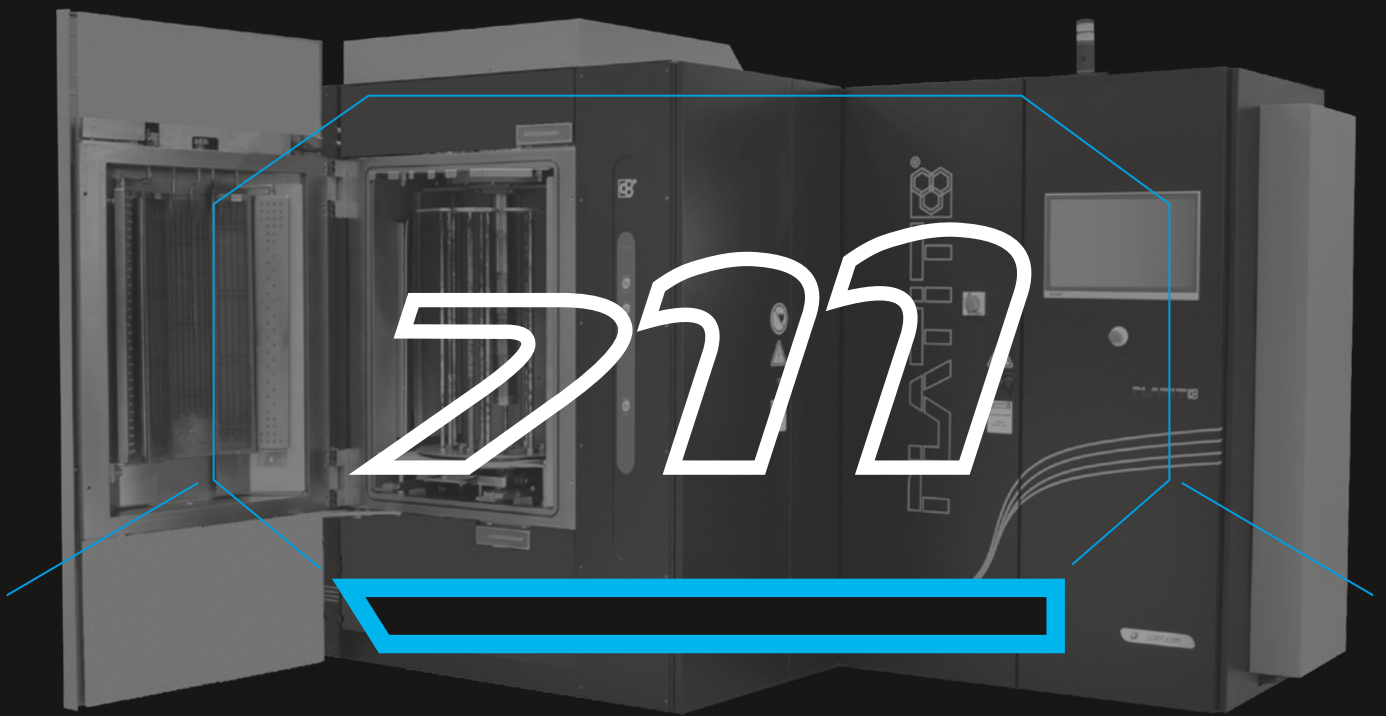


HiPIMS 3D Anlage



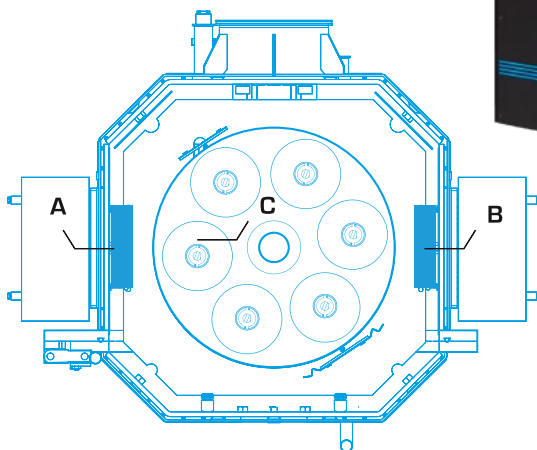
PLATIT COATING INTELLIGENCE



PLATIT® 11 - Series

ÜBERSICHT

- A Planar SPUTTER-Kathode
- B Planar SPUTTER-Kathode
- C Karussell



Die PL711 ist eine kompakte SPUTTER-Beschichtungsanlage auf Basis der HiPIMS-Technologie (High Power Impulse Magnetron SPUTTERING). Sie verfügt über zwei Planare HiPIMS-Kathoden und erlaubt die Abscheidung von ausgewählten Nitrid- und Kohlenstoffschichten (DLC1, DLC2, DLC3) mittels hochproduktiver Prozesse. Eine gute Plasmaausnutzung wird dank einem zusätzlichen Booster, dem PLATIT-3D-Modul, erzielt.

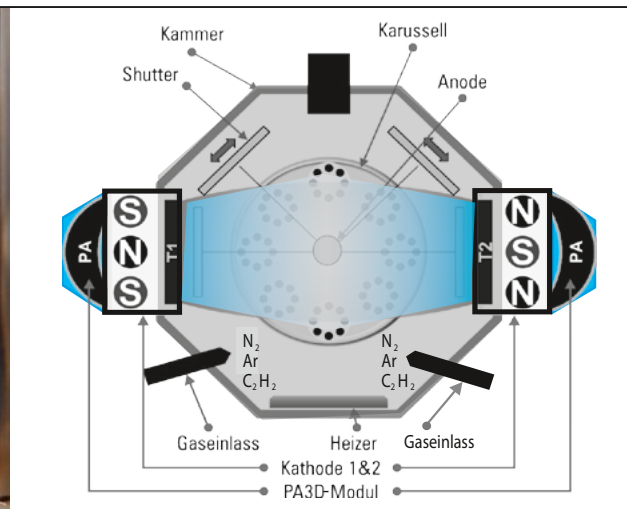
ERHÖHTER PLASMAFOKUS

PA3D Module

Eingesetzte Technologien:

- 2 x Planare SPUTTER-Kathoden mit HiPIMS-Technologie
- Das PA3D-Modul mit zentraler Anode fokussiert ein dichtes, dreidimensionales Plasma mit hoher Ionisation in das Karussell und erzeugt damit eine homogene Beschichtung und hohe Beschichtungsrate. Beschichtungen aus der PL711 liefern exzellent glatte Oberflächen bei gleichzeitig hoher Dichte, Härte und hervorragender Haftung.

PLATITE®



Targets
2



Sputter
HiPIMS



Signature
Coatings



Cycle
≥ 6 h



Max. Load
250 kg



Solution
Turnkey



Service
Worldwide



SPEZIFIKATION

Eingesetzte Ätzverfahren:

- LGD® (Lateral Glow Discharge)
- Plasma-Ätzen mit Argon, Glimmentladung
- Metall-Ionenbeschuss (Ti, Cr)

Abscheidungsarten:

SPUTTER Nitrid-Beschichtungen

- Reaktive und nicht-reaktive Prozesse
- Targets: Ti, Zr, Cr
- Beschichtungstemperatur 400°C oder < 200°C in Niedrigtemperatur-Ausführung

SPUTTER Cr und a-C:H:Si

- DLC2 (PECVD)
- Targets: Cr
- Beschichtungstemperatur [°C]: 180 - 220

SPUTTER Cr und ta-C + a-C

- DLC3
- Targets: C, Cr
- Beschichtungstemperatur [°C]: 180 - 250

Beladung und Zykluszeiten:

- Max. Beschichtungsvolumen: 4 x ø 225 x H 800 [mm]
- Max. Beschichtungshöhe mit definierter Schichtdicke: 550 mm
- Max. Beladung: 250 kg

2 Chargen/Tag bei*:

Schaftwerkzeuge (2 µm):	ø 10 x 55 [mm]	CrN	540 Stück	11 h
Stempel und Matrizen (3 µm):	bis ø 225 x 140 [mm]	CrN	16 Stück	10 h
Bewegliche Formteile (3 µm):	25 x 150 x 10 [mm]	DLC2	96 Stück	8 - 9 h

* Durchschnittliche Zykluszeiten für einen typischen Beschichtungsmix in einer laufenden Produktion.

Modulare Karussellsysteme:

- 1 oder 3 oder 6 Achsen

Software:

- Einfache Bedienung und Wartung
- PLATIT SmartSoftware (PC- und PLC-System)
- Moderner menügeführter Touchscreen
- Prozessvisualisierung in Echtzeit mit Datenaufzeichnung und -verwaltung
- Manuelle und automatische Prozesskontrolle
- Ferndiagnose und -wartung

Maschinendimensionen:

- Footprint: B 3450 x T 2250 x H 2350 [mm]



VISIT US AT: WWW.PLATIT.COM



PLATIT KONTAKTADRESSEN

PLATIT AG

Headquarters
Eichholzstrasse 9
CH-2545 Selzach
info@platit.com
+41 32 544 6200

PLATIT AG

Custom Coating Solutions (CCS)
Champ-Paccot 21
CH-1627 Vaulruz
info@platit.com
+41 32 544 6290

Tochterunternehmen:

PLATIT a.s.

Production, R&D, Service, CEC
Průmyslová 3020/3
CZ-78701 Šumperk
info@platit.com
+420 583 241 588

PLATIT Advanced Coating Systems (Shanghai) Co., Ltd

Sales, Service, CEC
No. 161 Rijing Road (Shanghai) PFTZ
CN-200131 Pudong Shanghai
china@platit.com
+86 2158 6739 76

PLATIT Inc.

Sales, Service, CEC
1840 Industrial Drive, Suite 220
Libertyville, IL 60048, US
usa@platit.com
+1 847 680 5270
Fax: +1 847 680 5271

PLATIT Scandinavia ApS

Sales
Universitetsparken 7 / PO Box 30
DK-4000 Roskilde
scandinavia@platit.com
+45 46 74 02 38