



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-arc alloy 65-130</b>
<b>Beschichtungsverfahren:</b>	Lichtbogenmetallspritzverfahren
<b>Beschichtungswerkstoff:</b>	Kompositwerkstoff Pseudolegierung 50% 110MnCrTi8 + 50% CuSn6
<b>Schichthärte:</b>	250 - 300 HV 0.3
<b>Einsatzzweck:</b>	Wälzlagersitze in Gehäusen, hochbeanspruchte Gleitstellen auf Maschinenteilen
<b>Schichteigenschaften:</b>	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare Legierung mit Werkstoffeigenschaften, die ähnlich dem Gusswerkstoff EN-GJL-350 (früher GGL 35) sind.
<b>Bearbeitung:</b>	<b>1. Drehen</b> <b>Grundsätzlich:</b> Mit Drehmeißel an der höchsten Stelle ankratzen, dann erst Spantiefe (max. 0,5 mm) zustellen. Sehr scharfe Drehmeißel Hartmetallsorte K10 benutzen, andere Hartmetallsorten können zu Schichtablösungen führen ! Schnittgeschwindigkeit ca. 30 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen.  <b>2. Schleifen</b> Schnittgeschwindigkeit 28 - 35 m/s Schleifkörper SKS (Siliziumcarbid) Reichlich Kühlflüssigkeit verwenden! Schleifkörper oft abrichten! Im Einstichverfahren arbeiten, nur die letzten 0,04 mm mit seitlichem Vorschub bearbeiten! Nicht mit stumpfem Schleifkörper bearbeiten, die örtliche Erwärmung kann zum Ablösen der Spritzschicht oder zu Ablösungen von Schichtpartikeln führen.