



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-arc steel-carbon 65</b>
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Stahldraht OSU 65 ( 110MnCrTi 8 )
Schichthärte:	350 - 550 HV 0.3
Einsatzzweck:	Wälzlagersitze, Gleitlagersitze und Festsitze auf Maschinenwellen, Achsen, Zapfen
Schichteigenschaften.	durch Schleifen bearbeitbare harte, verschleißbeständige Stahlspritzschicht für die Reparatur von verschlissenen Maschinenteilen. Hohe Abriebfestigkeit
Bearbeitung:	<b><u>Schleifen</u></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.