



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-arc steel-inox 85</b>
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Stahldraht OSU 85 ( X15CrNiMo18.8)
Schichthärte:	170 - 280 HV 0.3
Einsatzzweck:	Wälzlagersitze und Festsitze auf Maschinenwellen im Wasserbereich , Dichtsitze auf Pumpenwellen, Wellenschutzhülsen,
Schichteigenschaften.	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare abriebfeste und korrosionsfeste Stahlspritzschicht für die Reparatur von verschlissenen Maschinen- und Pumpenteilen. Korrosionsfestere Schicht als bero-arc steel-inox 60
Bearbeitung:	<b><u>1. Drehen</u></b> <b>Grundsätzlich:</b> Die Schicht wird mit Übermaß als Zugabe zum Drehen aufgespritzt. Je nach Fertigdurchmesser beträgt das gespritzte Übermaß zwischen 0,5 und 1mm im Durchmesser. 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. 12 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen.  <b><u>2. 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.