



Schichtsystem:	bero-flame brass 120
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Messing CuZn37
Schichthärte:	70 HV 0.3
Einsatzzweck:	Beschichtung von Erdungskontakten für Schaltschränke der Deutschen Bahn AG, Dekorative Schichten,
Schichteigenschaften:	elektrisch gut leitende, schleif- und polierbare Schicht mit ansprechendem dekorativen Aussehen

Bearbeitung:

1. Drehen
Grundsätzlich: 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.

2. Schleifen
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.

3. Polieren:
Mit rotierender Polierscheibe unter Verwendung von Polierpaste polieren, Überhitzung vermeiden