



Schichtsystem:	bero-speed chrome
Beschichtungsverfahren:	Hochgeschwindigkeitsflammspritzverfahren (HVOF)
Beschichtungswerkstoff:	hochlegierter Chromstahl 1.4122
Schichthärte:	ca. 500 HV
Einsatzzweck:	Beschichtung von Hydraulik-Kolbenstangen, Pumpenwellen, Wellenschutzhülsen
Schichteigenschaften:	Korrosionsfeste, verschleißfeste Schicht aus hochlegiertem Chromstahl, dichte Schicht mit einer Porosität unter 2%
Bearbeitung:	<u>1. Drehen</u> 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. 12 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen. <u>2. Schleifen</u> 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.