



Schichtsystem: bero-speed 1004

- Beschichtungsverfahren: Hochgeschwindigkeitsflamspritzverfahren (HVOF)
- Beschichtungswerkstoff: Diamalloy 1004 (Cu 9,5Al 1Fe)
- Schichthärte: ca. 250 HV 0.3
- Einsatzzweck: Beschichtung von Gleitflächen
- Schichteigenschaften: sehr dichte Bronzeschicht mit guten Gleiteigenschaften
- 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.