

Berolina Metallspritztechnik Wesnigk GmbH

HVOF-, Plasma-, Kaltgas-, Flamm- und Lichtbogenspritzen
Metall-, Carbid- und Keramikbeschichtungen
www.metallspritztechnik.de



Berolina Metallspritztechnik Wesnigk GmbH, Pappelhain 30 - 31, D-15378 Hennickendorf

Schichtsystem:	bero-arc alloy 60-130
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Kompositwerkstoff Pseudolegierung 50% X46Cr13 + 50% CuSn6
Schichthärte:	250 - 300 HV 0.3
Einsatzzweck:	Wälzlagersitze in Gehäusen, hochbeanspruchte Gleitstellen auf Maschinenteilen, Dichtstellen auf Pumpenwellen und Wellenschutzhülsen
Schichteigenschaften.	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare Legierung mit Werkstoffeigenschaften, die ähnlich dem austenitischen Gusswerkstoff EN-GJLA-300 sind. Der Anteil von Chrom-legiertem Stahl verhindert das Auftreten von „Passungsrost“ und elektrochemischem Verschleiß in Wälzlagersitzen
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. 40 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen.

Als Drehmeißelschneidplatte hat sich die im Anhang beschriebene Kaiser-Schneidplatte bewährt, die wir beistellen können.

Pappelhain 30-31
D-15378 Hennickendorf
fon +49 (0)33434 1550-00
fax +49 (0)33434 1550-01

Geschäftsführer
Dipl.-Ing. Reiner Wesnigk
Andreas Duda

Handelsregister
Amtsgericht Frankfurt/Oder
HRB 5380
USt-ID DE 153663864

Berliner Volksbank
SEPA: DE06 1009 0000 2417 0110 08 BIC: BEVODE33XXX
Berliner Sparkasse
SEPA: DE24 1005 0000 1663 7108 36 BIC: BELADE33XXX

