



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-arc steel-carbon 30</b>
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Stahldraht OSU 30 ( 8MnSi2 )
Schichthärte:	200 – 300 HV 0.3
Einsatzzweck:	Wälzlagersitze und Festsitze auf Maschinenwellen
Schichteigenschaften:	durch Drehen oder Schleifen bearbeitbare mittelharte Stahlspritzschicht für einfache Anwendungen bei der Reparatur von verschlissenen Maschinenteilen.
Bearbeitung:	<b><u>1. Drehen</u></b> <b>Grundsätzlich:</b> 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. 15 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.