



Schichtsystem:	bero-arc alloy 65-142
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Kompositwerkstoff Pseudolegierung 50% 110MnCrTi8 + 50% CuAl8
Schichthärte:	280 - 350 HV 0.3
Einsatzzweck:	hochbeanspruchte Wälzlagersitze in Gehäusen, hochbeanspruchte Gleitstellen auf Maschinenteilen
Schichteigenschaften:	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare Legierung mit Werkstoffeigenschaften, die ähnlich dem Gusswerkstoff EN-GJS-800 (früher GGG 80) sind. Sehr hohe Haftfestigkeit und Verschleißfestigkeit
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. 30 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.