



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-arc brake-alloy 60-142</b>
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Kompositwerkstoff Pseudolegierung Fe 43,25%, Cu 46%, Cr 6,5%, Al 4%, C 0,25%
Schichthärte:	300 – 350 HV 0.3
Einsatzzweck:	Reibflächen auf Maschinenbremsscheiben und Maschinenbremstrommeln
Schichteigenschaften:	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare, sehr fest haftende Legierung mit extremer Haftfestigkeit und Verschleißfestigkeit
Bearbeitung:	<b>1. Drehen</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. 20-22 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen.  <b>2. Schleifen</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.