



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-flame brass 120</b>
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Messing CuZn37
Schichthärte:	70 HV 0.3
Einsatzzweck:	Beschichtung von Erdungskontakten für Schaltschränke der Deutschen Bahn AG, Dekorative Schichten,
Schichteigenschaften:	elektrisch gut leitende, schleif- und polierbare Schicht mit ansprechendem dekorativen Aussehen

**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.

**3. Polieren:**

Mit rotierender Polierscheibe unter Verwendung von Polierpaste polieren, Überhitzung vermeiden