

A bevonatolandó szerszámokkal szemben támasztott követelmények

A BALINIT® bevonatolási szolgáltatásunkra vonatkozó „Általános Üzleti Feltételek” – szerint a beszállított áruknak bevonatolásra alkalmas állapotban kell lennie. Bevonatolásra azok a szerszámok alkalmasak, amelyek a következő feltételeket teljesítik.

Bevonatolható alapanyagok

Bevonatolhatók a fémes alapanyagok, ilyenek a gyorsacélok, meleg- és hidegmunka szerszámacélok, rozsdamentes acélok, keményfémek és cermetek.

A szerszámok hőkezelése

A hőkezelést úgy kell végrehajtani, hogy a bevonatolás hőmérséklete (500°C-ig) ne okozzon keménységcsökkenést és vetemedést. Egyes bevonataink 250°C és 350°C közötti hőmérsékleten készülnek. Ezzel kapcsolatban kérjük kollégáink segítségét.

Példa:

1.2379 (K110, X 155 CrVMo 121)
Edzési hőmérséklet 1. 180 °C.
Megecseszés 3-szor 530 °C-on.

A bevonatolt szerszám keménysége nem lehet alacsonyabb ugyanazon bevonat nélküli szerszám keménységénél, annak érdekében, hogy az alapanyag a bevonat számára megfelelő „alátámasztó” hatást biztosítson.

A szerszámok beszállítási állapota

A szerszám felfogatásához szükség van furatokra, menetekre vagy olyan felületekre, amelyek bevonat nélkül maradhatnak.

Kérjük megjelölni a semmiképpen sem bevonatolható felületeket a szállítási dokumentumokban.

Belső kontúrokkal (furatok, hornyok, zsebek) rendelkező szerszámok is bevonatolhatók. A geometriai viszonyoknak megfelelően a bevonatvastagság a mélység növekedésével együtt csökken. A forrasztási helyek legyenek 600°C-ig hőmérsékletállóak és legyenek

mentesek lunkerektől, folytatószertől és kadmiumtól.

Kérjük figyelembe venni, hogy a forrasztási hely szilárdsága a bevonatkészítés alatti hőterhelés miatt csökkenhet. Ez vonatkozik a vákuumban készített forrasztásokra is.

Az összehegesztett szerszámokat feszültségmentesíteni kell.

A szerszámok nem lehetnek ragasztottak ill. átfedéssel illesztettek.

A zsákfuratok és a belső menetek legyenek mentesek az edzősóktól és az egyéb szennyeződésektől.

A hűtőcsatornák legyenek nyitottak és tiszták.

A szerszám felülete

A felületek legyenek frémiszták. A felület nem lehet krómozott, barnított, gőzöléssel megecseszett vagy sófürdőben nitridált.

A köszörült felületek legyenek mentesek a köszörülési repedésektől, az oxidrétegektől és a beedződött zónáktól. A köszörülésnél ne használjanak életlen (beéget) köszörűkorongot.

A szerszámélek legyenek sorjamentesek, így azok az első használatkor nem törnek ki.

Szikraforgácsoláskor általában ajánljuk, hogy több, un. simító vágást hajtssanak végre a „fehér réteg” képződésének csökkentése érdekében. A szikraforgácsolással készített felületeken általában elérhető a jó bevonatpadás, ha ezeket a felületeket előzetesen mikroszemcseszőrással kezelik. A polírozott felületek legyenek mentesek a polírozószertől maradványoktól.

A fotómaratott felületek előkezelés nélkül bevonatolhatók, ha azok maradványoktól és foltoktól mentesek.

A felületek legyenek mentesek rozsdától, forgácstól, viasztól, ragasztó anyagoktól, festékektől, megtapadt műanyagtól és hasonló anyagoktól.

A szerszámok legyenek mentesek a köszörülési portól, tisztítószertől, foltoktól, ujjlenyomatoktól és hasonlóktól.

A szerszám legyen demagnetizált állapotban.

Szállítási csomagolás

Kérjük a szerszámokat úgy csomagolni, hogy azokat a külső vagy káros hatások ne tudják megrongálni. A csomagolás legyen alkalmas a visszaszállításra is.

A szerszámokat a rozsdaképződés megakadályozása érdekében kérjük vékonyan bevonni lúgos tisztítószert által maradványmentesen eltávolítható víztaszító olajjal.

Kérjük, hogy a tükörpolírozott felületeket célszerűen savmentes, legalább 50 µm vastag PVC fóliával csomagolják be. Koptató hatású puha anyagok, mint pl. vatta, papír vagy habanyag, használatát nem ajánljuk.

Fontos információk

Ez a követelménylap a BALINIT® bevonatolási szolgáltatásunkra vonatkozó „Általános Üzleti Feltételek” dokumentum szerves részét képezi.

Az alapanyagra, a hőkezelésre és a végső megmunkálási lépésekre vonatkozó adatok megadása a reklamációk és a rossz bevonatolási eredmények elkerülése érdekében szükségesek. Kérjük, ehhez használja a „Műszaki adatok” űrlapunkat. Kérjük, ne feledje el megadni a kapcsolattartó személy nevét.

Cégjegyzék
Cg. 07-17-000011
Adószám: 21949065-2-07
Közösségi adószám:
HU21949065

ERSTE Bank Hungary Nyrt
Székesfehérvár
HUF: 1600006 00000000 11940089
EUR: 1600006 00000000 11940106
SWIFT CODE: GIBAHUHB

Oerlikon Balzers Coating
Austria GmbH
Magyarországi Fióktelepe
H-8000 Székesfehérvár
Alba Ipari Zóna, Babér u. 6.

Tel.: +36 22 506 631
Fax: +36 22 506 632
info.balzers.hu
[@oerlikon.com](mailto:info@oerlikon.com)
www.oerlikon.com

Üzleti feltételeinket az ÁUF tartalmazza, amelyet www.oerlikon.com/balzers/hu honlapon a Vállalat / Általános Üzleti Feltételek oldalon érhetnek el. Az üzleti partner ezúton nyilatkozik arról, hogy a benne foglaltakat tudomásul veszi. Az ÁUF-től való eltérés csak írásban