

Az Általános Üzleti Feltételek szerint a beszállított árunak bevonatolásra alkalmas állapotban kell lennie. Bevonatolásra azok a szerszámok/alkatrészek alkalmasak, amelyek a következő feltételeket teljesítik.

Bevonatolható alapanyagok

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

A szerszámok/alkatrészek 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.
Megeresztés 3-szor 530 °C-on.

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

A szerszámok/alkatrészek beszállítási állapota

A szerszám/alkatrész 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/alkatrészek 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, folyatószerből 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 szerszámok/alkatrészeket feszültségmentesíteni kell.

A szerszámok/alkatrészek 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/alkatrész felülete

A felületek legyenek fémtiszták. A felület nem lehet krómozott, barnított, gőzöléssel megeresztett vagy sófürdőben nitrídált.

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

A szerszám/alkatrész élei legyenek sorjamentesek, így azok az első használatkor nem törnek ki.

Szikraforgácsoláskor általánosan ajánljuk, hogy több, un. simító vágást hajtsanak végre a „fehér réteg” képződésének csökkentése érdekében. A

szikraforgácsolással készített felületeken általában elérhető a jó bevonattapadás, ha ezeket a felületeket előzetesen mikro-szemcseszórással kezelik. A polírozott felületek legyenek mentesek a polírozószer maradványoktól.

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

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

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

A szerszám/alkatrész legyen demagnetizált állapotban.

Szállítási csomagolás

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

A szerszámokat/alkatrészek a rozsdaképződés megakadályozása érdekében kérjük vékonyan bevonni lúgos tisztítószer 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 információ

Ez a követelménylap az Általános Üzleti Feltételek dokumentum szerves részét képezi.

Az alapanyagokra, 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.

Oerlikon Balzers Coating Austria GmbH**Magyarországi Fióktelepe**

H-8000 Székesfehérvár

Babér u. 6.

T +36 22 506 631

F +36 22 506 632

info.balzers.hu@oerlikon.com

www.oerlikon.com/balzers/hu