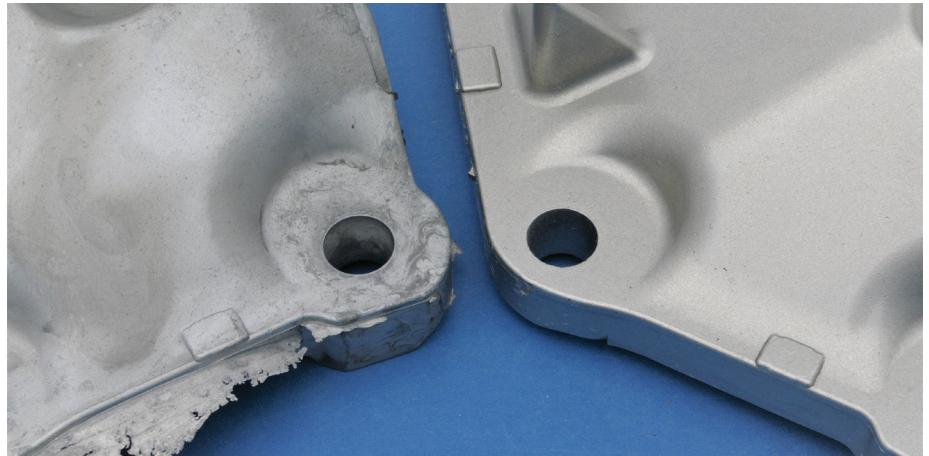


Nachbearbeitung von Magnesiumbauteilen

Eine Nachbearbeitung von Gussteilen oder Schmiedeteilen ist unumgänglich, um funktionale und ästhetische Oberflächen zu generieren. Die Strahltechnik und die Gleitschliffttechnik bieten die Möglichkeit Bauteile wirtschaftlich zu entgraten und die Oberflächenqualität zu optimieren. Die Bereitstellung gleichbleibender Oberflächeneigenschaften ist auch eine wesentliche Voraussetzung für gute Ergebnisse nachfolgender Beschichtungsprozesse.

STRAHLEN

Als Strahlen wird die Oberflächenbehandlung eines Gussteils oder Werkstücks bezeichnet, bei dem das Material mittels feinkörniger Granulate (Strahlmittel) unter hoher Geschwindigkeit gesäubert und entgratet wird. Neben der Entfernung von herstellbedingten Rückständen kann durch Strahlen der Gussteile die Oberfläche für nachfolgende Beschichtungen vorbereitet werden. Für bestmögliche Beschichtungsergebnisse werden Bauteiloberflächen mit optimaler Haftung und Beschaffenheit benötigt.

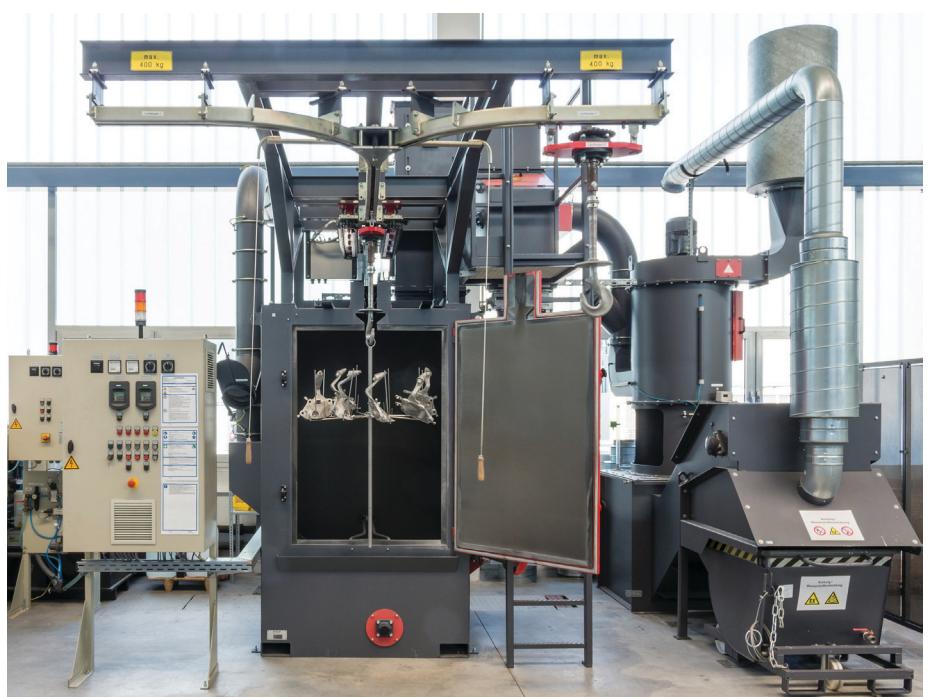


Magnesiumbauteil im Gusszustand (links) und gestrahlt (rechts).



Die Neue Materialien Fürth GmbH verfügt über eine Hängebahnstrahlanlage, bei der die Bearbeitungsparameter für ein optimales Ergebnis variiert werden können:

- Oszillierende Bewegung der Drehvorrichtung mit Strahlgut für gleichmäßige Oberflächen
- Strahlgeschwindigkeit stufenlos einstellbar
- Einsatz von Strahlmitteln mit einer Korngröße von bis zu 1,2 mm
- Maximale Hakenlast: 400 kg
- Traubenmaße maximal: ø 900 mm, Höhe: 1.300 mm



Hängebahnstrahlanlage mit Nassabscheider bei NMF

Institutionell gefördert durch



**Neue Materialien
Fürth**



Bayerisches Staatsministerium für
Wirtschaft, Landesentwicklung und Energie



Europäische Union

Europäischer Fonds für
regionale Entwicklung

GLEITSCHLEIFEN

Beim Gleitschleifen erfolgt mit Hilfe von Schleifkörpern eine mechanische Bearbeitung und durch Zugabe von wässrigen Zusatzmitteln (Compounds) eine chemische Behandlung der Gussteiloberfläche. Im Trogvibrator werden dabei die Schleifkörper und die Bauteile in eine walzenförmige, vibrierende Drehrelativbewegung versetzt. Das gewünschte Oberflächenbild kann durch die Bearbeitungsparameter (Schleifkörpermaterial und -geometrie, Bearbeitungsdauer und -intensität, Compound) variiert werden.



Beispiel Gusszustand (links) und nach einer trockenen Behandlung (rechts)



Beispiel Gusszustand nach Fräsen (links) und nass gleitgeschliffen (rechts)



Der NMF GmbH steht ein Trogvibrator zur Verfügung in dem sowohl eine trockene Behandlung mit z.B. Nusschalengranulat, als auch ein Gleitschleifen mit Flüssigcompound in einem Prozesswasser-Kreislaufsystem und Keramikschleifkörpern realisiert werden kann:

- Nass- und Trockengleitschleifen
- Verschiedene Schleifkörper möglich
- Arbeitsbehältergröße: 600 mm x 1000 mm
- Arbeitsbehältervolumen: 360 l



Trogvibrator mit Prozesswasser-Kreislaufsystem bei NMF

UNSERE LEISTUNGEN

- Beratung bei der Auswahl geeigneter Gussteilnachbearbeitungsprozesse
- Ermittlung von Bearbeitungsparametern
- Strahlen und/oder Gleitschleifen von Prototypen oder Kleinserien
- Beratung bei der Auswahl von Beschichtungen für Magnesiumgussteile

Kontakt

www.nmfgmbh.de

Neue Materialien Fürth GmbH
Dr.-Mack-Straße 81
D-90762 Fürth

E-Mail: magnesium@nmfgmbh.de



**Neue Materialien
Fürth**

Institutionell gefördert durch

Bayerisches Staatsministerium für
Wirtschaft, Landesentwicklung und Energie



Europäische Union

Europäischer Fonds für
regionale Entwicklung