Strahlen

Artikel vom **1. Oktober 2020**
Vorbehandlungen in der Oberflächentechnik

Gestrahlte Schmiederohlinge in der Austragsrinne der Muldenbandstrahlanlage (Bild: KST Kugel-Strahltechnik).

Verzunderte Schmiedeteile hat KST Kugel-Strahltechnik auf einer Muldenbandstrahlanlage mit Drahtkorn (geschnittener Stahldraht) und alternativ mit »Steel-Grit« bearbeitet. Dabei schnitt das letztgenannte Produkt deutlich besser ab. Unternehmensangaben zufolge wurden hiermit 50 % weniger Strahlzeit und Materialverbrauch realisiert. Auf dem Praxisforum Industriebeschichtung des QIB (Qualitätsgemeinschaft Industriebeschichtung e. V.) stellte der Oberflächenspezialist die Ergebnisse seiner Testreihe vor. Ziel der Strahlmittelerprobung war ein produktiveres kundenorientiertes Arbeiten. Neben geringerem Materialverbrauch und kürzerer Strahlzeit zeigte sich ein optischer Vorteil. Er wird besonders bei feinen Gravuren bzw. Herstellerabzeichen auf den Bauteilen sichtbar. Die Ursache liegt im Betriebsgemisch. So verfügt Drahtkorn über einen vergleichsweise geringeren Anteil an Fein- und Mittelkörnern. Gerade diese Körner verbessern jedoch die Reinigungsleistung von

filigranen Konturen. Das ausgewählte Strahlmittel hat auch Einfluss auf die Qualität der nachfolgenden Beschichtung. Die Versuchsreihe lieferte die Erkenntnis, dass das getestete Produkt dem üblichen Rundkorn auch bei der Oberflächenvorbereitung überlegen ist. Grund dafür ist das bessere Rauheits-Oberflächenprofil durch eine höhere Anzahl der Spitzen (RPc-Werte). Das Produkt ist schleuderradtauglich und in unterschiedlichen Härtegraden verfügbar. Das Unternehmen setzt es auch für die Reinigung von Schmiederohlingen, Schwenklagern, Schneid- und Brennteilen sowie Kaltumformteilen ein.

Hersteller aus dieser Kategorie

Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG
Schmelzegrün 7
D-77709 Wolfach
07834 866-0
info@supfina.com
www.supfina.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag