

3.1 Technische Spezifikation „Plasmapolieren von gehärteten Mechanikkomponenten“

<p>Kurzbezeichnung: Polieren und Reinigen von gehärteten Mechanikkomponenten (Materialspezifikation 1.4057, 1.4112, usw.)</p>	
<p>Anforderungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reinigen der Bauteiloberfläche • Entfernung von Anlauffarben • Erhöhung der Korrosionsbeständigkeit 	
<p>Vor Bearbeitung</p>	<p>Nach Bearbeitung</p>
 <p>Bild plasotec GmbH Bohrlehre nach Härteprozess</p>	 <p>Bild plasotec GmbH Bohrlehre plasmapoliert</p>
 <p>Bild plasotec GmbH Hebel nach Härteprozess</p>	 <p>Bild plasotec GmbH Hebel plasmapoliert</p>
<p>Vorteile/Ergebnisse:</p> <ul style="list-style-type: none"> • keine aufwendigen chemischen und mechanischen Reinigungsverfahren • für eine Vielzahl ähnlicher Produkte anwendbar • sehr gute Reproduzierbarkeit der Bearbeitungsergebnisse • verbesserter Korrosionsschutz gegenüber dem Ausgangszustand 	