

# Mechanische Oberflächenbehandlung von Stahl und Aluminium

## PROZESSBESCHREIBUNG

Mechanische Oberflächenbehandlung von Aluminium und Stahl wird von uns, je nach dem Effekt, mit drei Methoden ausgeführt. Wir bieten Bürsten, Glasperlenstrahlen und mechanisches Polieren an. Mechanische

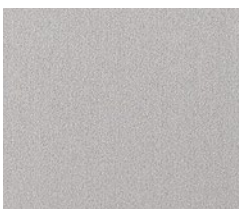
## EFFEKT

Die mechanische Behandlung wird durchgeführt, um Materialfehler nach Produktionsprozessen abzudecken – selbst bei ziemlich tiefen Kratzern und Reibungen – und um ein interessantes Finish mit hohen ästhetischen Werten zu erhalten. Wir verwenden verschiedene Methoden der mechanischen Behandlung.



### BÜRSTEN-METHODE (E2)

Wir führen Bürsten der Oberflächen in verschiedenen Varianten (Med., Hard, P120 und P80) aus. Mit dieser Methode verarbeiten wir flache Teile und Rohre. Maximale Bürstenbreite auf ebener Fläche: 170 mm. Maximaler Bürstdurchmesser für Rohre: 180 mm.



### GLASPERLENSTRAHLEN (S1)

Für die Erzielung von Mattoberflächen eignet sich hervorragend die von uns realisierte Druckbearbeitung von Oberflächen mit Glasperlen (SZK.200 und KOR). Kammerabmessungen: 800x870x640 mm.



### MECHANISCHES POLIEREN (POL)

Für die Erzielung von glänzenden Oberflächen, insbesondere vor dem elektromechanischen Polieren, schlagen wir mechanisches Polieren (POL) vor.



### ALUMINIUMPROFILE SCHNEIDEN

Max. Querschnitt 140 x 100 mm  
Schneiden im Winkel 90°  
Mindestlänge: 50 mm  
Genauigkeit:  $L_{\pm}^{+1}$

**Hinweis! Alle Leistungen werden auf Bestellung gemäß den individuellen Bedürfnissen des Kunden erbracht.**