

**RUNDSCHLEIFEN
SPIEGELHOCHGLANZPOLIEREN
DEHYDRIEREN**



Hartchromwerk Brunner

Seit der Gründung der Hartchromwerk Brunner AG im Jahre 1965 sind wir auf das technische Hartverchromen spezialisiert und dabei ein weltweiter Anbieter höchster Präzision geworden. Die im Lauf der Jahre gewonnenen Erfahrungen sind heute längst tägliches Know-how, die permanent erweiterte Infrastruktur selbstverständliches Arbeitsgerät für beste Resultate.

Die Vorteile liegen auf der Hand:


Alles aus einer Hand, ein Ansprechpartner und alles dokumentiert nach Kundenwunsch.

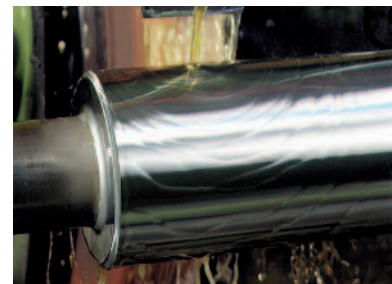
Stein- und Bandschleifen:

■ Länge	bis 12 m
■ Durchmesser	bis 2,3 m
■ Gewicht	bis 25 t

Rundschleifen – die Bearbeitung damit höchste Präzision erreicht wird.

Sowohl definierte Oberflächengüte als auch Einhaltung genauester Formtoleranzen werden mittels Steinschleifen erreicht.


 Protokollierung von Schichtdicken, Formtoleranzen, Oberflächengüte, Glanzgrade usw.



Spiegelhochglanzpolieren:

■ Länge	bis 6,7 m
■ Durchmesser	bis 2,3 m
■ Gewicht	bis 15 t

Dank eigener Entwicklungsarbeiten polieren wir jede gewünschte Oberfläche bis zum Oberflächenfinish N1 ($R_z \leq 0,05 \mu\text{m}$, $R_{\text{max}} \leq 0,05 \mu\text{m}$).

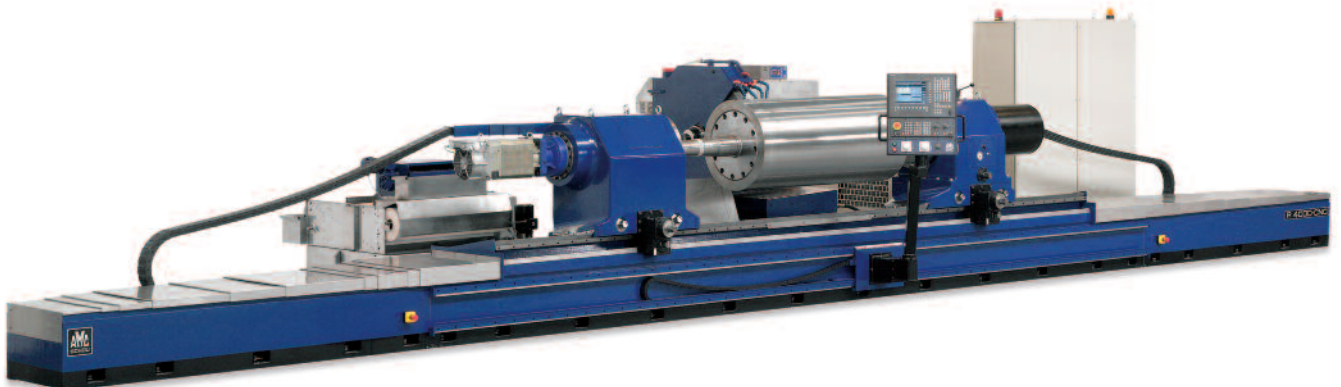
 Protokollierung von Schichtdicken, Formtoleranzen, Oberflächengüte, Glanzgrade usw.



Dehydrieren:

■ Länge	bis 8 m
■ Durchmesser	bis 2,3 m
■ Gewicht	bis 15 t
■ Temperatur	bis 300° C stufenlos regulierbar

Mittels gezielter Temperaturbehandlung kann bei verchromten Werkstücken die Duktilität beeinflusst werden. Dank dem externen erstmaligen Aufheizen ist der Einsatz der Werkstücke ohne Verzögerung in Produktionsanlagen möglich (z.B. Trockenzyylinder).

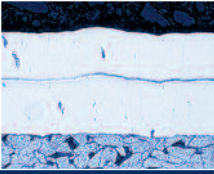


Beschichtungsvarianten



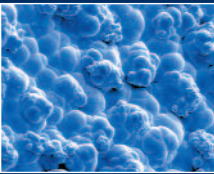
Hartverchromung (DURIT®-Spezialverfahren)

Als Verschleiss- und Korrosionsschutz, zwecks Verbesserung der Reibwerte und Adhäsionseigenschaften, als Schutz vor chemischen Einwirkungen



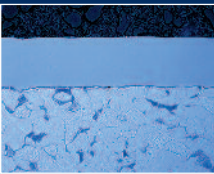
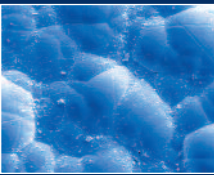
Mehrschicht-Hartverchromung (M-DURIT®-Spezialverfahren)

Für Werkstücke, welche erhöht korrosiven Umgebungsbedingungen ausgesetzt sind, wie z.B. Hydraulikteile, Pneumatik, Chemische Industrie



Matt-Hartverchromung (SATIN®-Spezialverfahren)

Für die Produktion von technischen Laminaten, Folien, Transportwalzen, Textilwalzen (Orangenhaut) sowie in der Optik und Möbelindustrie



Chemisch Nickel

Formen-/Werkzeugbau, Kunststoffindustrie, Allgemeiner Maschinenbau



Chemisch Nickel, Hartchrom

Hydraulikteile in Gruben, Werkstücke in Meerwasser-Umgebung, Fahrzeugbau, Extrusionsanlagen