



Trägervorbehandlung

Stahlträgerherstellung

Pulverherstellung

Planschleifen der Oberflächen, Beschichten der Stahlträger mittels Elektroplattieren im Galvanikbad (Galvanisieren)

Herstellung der Stahlträger mittels Stanzen oder Laserschneiden in entsprechenden Werkzeugen, z.B. auch Weiterverarbeitung zu Gegenlamellen

Mischung von Metallpulvern, Additiven, Graphit, Binder etc. z.B. Verwendung von elektrolytischen Kupferpulver mit hoher Reinheit, sehr guten Press- und Sintereigenschaften

Verpressen

Aufsintern im Haubenofen

mechanische Nachbearbeitung

Sinterreibbelag

sonstige Nachbehandlungen

Reibbelag-Grünlinge auf Stahlträger

Glühhaube

Entbinden Gase

Schutzhaube

Sunburst-Muster

Spiral-Muster

Planschleifen

Gruppenparallel

Verdichtung des Pulvers in speziell konstruierten Presswerkzeugen zu Presslingen bzw. Grünlingen

Sinterprozess unter Druck und Schutzgasatmosphäre für ca. 2½ Stunden, Glühen unterhalb der Schmelztemperatur des Hauptbestandteils, Diffusions- und Rekristallisationsvorgänge

Schleifen auf Planparallelität, Fräsen von Nuten und Rillen (z.B. Waffelnuten, Radialnuten oder Spirallirillierung, Kreisnuten)

Bürsten und Entgraten der Kanten, Polieren der Oberflächen, zusätzliche Wärmebehandlung wie Härten oder Randschichthärten

