

### 1.3 Technische Spezifikation „Plasmapolieren von gehärteten Dreh- und Frästeilen“

<p><b>Kurzbezeichnung:</b> Reinigen und Säubern von Dreh- und Frästeilen (Materialspezifikation z.B. 1.4404, 1.4112, 1.4024)</p>	 <p>Bild plasotec GmbH Dreh bzw. Frästeil vor und nach dem Polieren</p>		
<p><b>Anforderungen:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Beseitigung der Anlauffarben</li> <li>• keine Rückstände vom Härteprozess</li> <li>• gleichmäßiger Glanzgrat</li> <li>• Korrosionsschutz</li> </ul>			
<p><b>Vor Bearbeitung</b></p>		<p><b>Nach Bearbeitung</b></p>	
 <p>Bild plasotec GmbH Frästeil unpoliert</p>		 <p>Bild plasotec GmbH Frästeil poliert</p>	
 <p>Bild plasotec GmbH Drehteil unpoliert</p>		 <p>Bild plasotec GmbH Drehteil poliert</p>	
<p><b>Vorteile/Ergebnisse:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• gereinigte Oberfläche, keine Anlauffarben</li> <li>• gleichmäßiger Glanzgrat, keine Nacharbeit erforderlich</li> <li>• keine Rückstände vom Härteprozess</li> </ul>			