Oberflächenveredelung für Synchronscheiben aus Aluminium		
Oberflächen-behandlung	Verwendung	Kurzbeschreibung
Eloxieren	Dekorativer Korrosionsschutz der Oberfläche Die Schichthärten liegen im Bereich von 250-350 HV, durch das Eloxieren entstandene verstärkte Oxidschicht bietet eine sehr gute Verschleißbeständigkeit und verhindert Korrosionserscheinungen. Eloxierte Bauteile zeigen eine hervorragende Abriebfestigkeit und lassen sich für besondere Anwendungen mit speziellen Gleiteigenschaften ausstatten, so dass der adhäsive Abrieb gegen null tendiert. Die Aluminiumoxidschichten sind sehr temperaturbeständig und können bis zu 2.000 °C erhitzt werden	Schichtdicken bis max. 20µm Verfügbar in den Ausführungen: natur schwarz farblos (silber)
Hartanodisieren Harteloxieren oder hartcoatieren	Verschleißschutz Wahlweise: + PTFE Verschleißschutz Die Schichthärten liegen im Bereich bis 550 HV Mit dem Hartanodisieren (hard coatings) erreicht man bedeutend härtere (bis 550 Vickers), dichtere und auch dickere Oxidschichten als bei der normalen Anodisation.	Schichtdicke 30 -80µm Teflonschicht zur Verbesserung der Gleiteigenschaften
Easy Glide	Teflonbasierende Gleitlack-Schicht zur Geräuschreduzierung und Optimierung der Gleiteigenschaften im Einlaufbereich. Für alle Aluminium- und Stahl-Zahnscheiben im Einsatzbereich von -40°C bis +180°C geeignet.	Schichtstärke 10- 30µm

Oberflächenveredelung für Synchronscheiben aus Stahl		
Oberflächen-behandlung	Verwendung	Kurzbeschreibung
Verzinken	Korrosionsschutz für alle Stahllegierungen	Schichtdicke 5 bis 8µm Zahnscheiben werden komplett mit Passungen beschichtet.
Brünieren	Korrosionsschutz für alle Stahllegierungen	Dekorativ: Farbe Schwarz Korrosionsschutz für trockene Innenbereiche
Chemisch vernickeln	Korrosionsschutz	Alle Stahl- und Aluminiumlegierungen Konturgetreuer Schichtaufbau, daher auch für Gewinde und komplexe Geometrien geeignet
Plasmanitrieren	Verschleißschutz	Alle kohlenstoffhaltigen Stähle Verzugsarmes Oberflächenhärteverfahren
Easy Glide	Teflonbasierende Gleitlack-Schicht zur Geräuschreduzierung und Optimierung der Gleiteigenschaften im Einlaufbereich. Für alle Aluminium- und Stahl-Zahnscheiben im Einsatzbereich von -40°C bis +180°C geeignet.	Alle kohlenstoffhaltigen Stähle Verbesserung der Gleiteigenschaften Schichtstärke 30µm

Oberflächenveredelung für Synchronscheiben aus VA (Werkstoff-Nr. 1.4301)		
Oberflächen-behandlung	Verwendung	Kurzbeschreibung
Elektrochemisch beizen und polieren	Lebensmittelindustrie	Das Glätten der Oberflächenrauheit erleichtert die Reinigung und hilft Verkeimungen zu vermeiden.