

## KESME TEL / SHOT PEENING

Yük ve gerilim altında çalışan malzeme ve parçaların gerilimlerinin giderek malzeme dirençlerini geliştirmek için dünyadaki hemen hemen bütün önemli üreticilerin kullandığı Frohn GmbH ürünlerimizin işlem sirkülasyonu yaklaşık 3000 tur civarındadır. Çelik kesme teller 4 formda (CW,G1,G2, G3) farklı sertliklerde ve istenen ebatlarda üretilmektedir.

**CW Kesme tel:** Bu ürün telin istenen ebatta silmesi ile imal edilmiş olup, kesilen tele başkaca işlem uygulanmamıştır.

**G1 (CCW):** Kesme teller istenen ebatta kesildikten sonra G1 normunda yuvarlatılmıştır.

**G2 (DCCW):** Kesme teller istenilen ebatta kesildikten sonra G2 normunda orta düzey yuvarlatılmıştır.

**G3 (SCCW):** Kesme teller istenen ebatta kesildikten sonra G3 normunda tam yuvarlatılmıştır.

### Üretim Standartları / Uygulanan Standartlar

VDFI 8001, DIN 8201-4, ISO 11124-1, AMS 2431-3, AMS 2431-8, AMS-S-13165, SAE-J441, GE Specs, BAC Specs

### Uygulama Alanları

Uzay havacılık endüstrisi, Otomotiv Endüstrisi, Dişli Endüstrisi, yay sanayi, krank milleri, miller, motor parçaları, kumlama, temizleme, pas giderme, çapak alma ve pürüzlendirme

## CUT-WIRE PELLETS / SHOT PEENING

*Shot peening is an approved, well established type of mechanic allsurface treatment having the objective of enhancing the resistance of metallic components.*

### Gain Shape

*Cylindrical(CW)*

*G1 conditioned (CCW)*

*G2 double conditioned (SCCW)*

*G3 spherical conditioned*

### Manufacturing Standarts / Applicable Specifications

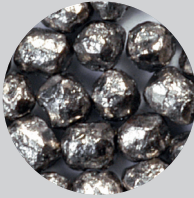
VDFI 8001, DIN 8201-4, ISO 11124-1, AMS 2431-3, AMS 2431-8, AMS-S-13165, SAE-J441, GE Specs, BAC Specs etc.

### Areas Application

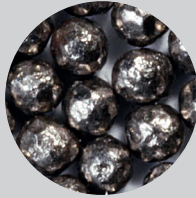
*Springs, gears a erospace parts, automotive paris industries are main ranges fors hot peening applications.*



CW



G1



G2



G3

