

Erodierblöcke aus Hartmetall

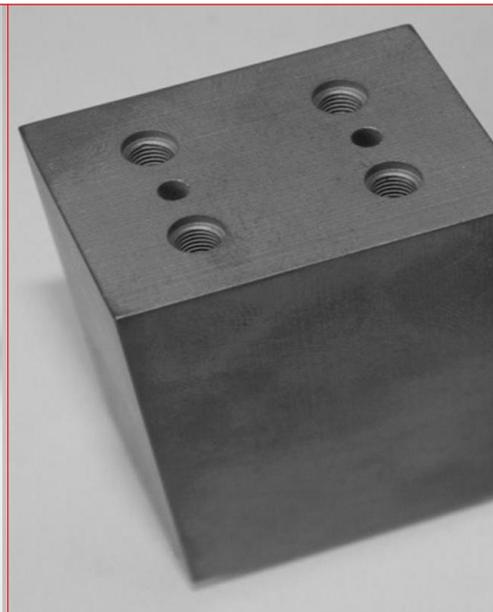
Mit den bekannte Erodierblöcken aus Hartmetall bietet Hardmetaal.nu den idealen Kompromiss zwischen Verschleißbeständigkeit und Risszähigkeit.

Daher eignen sich die Erodierblöcke aus Medium-Qualität Hartmetall perfekt für universelle Anwendungen im Stanzen, Prägen, Biegen sowie Umformen.

Die drei bekannte Erodier-Sorten sind speziell für die Bearbeitung mit Elektroerosion (Draht- und Senkerodieren) entwickelt worden. Sie enthalten einen Korrosionsschutz, der sie vor Lochfrass im Erodierbad schützt. Diese Sorten kombinieren Härte und Risszähigkeit ideal und sind optimiert im Hinblick auf die Reduktion des Risikos von Spannungsrissen beim Erodieren.



Das hochwertige Hartmetall, WC-Korngröße 2, 5 ~ 3,5µm, mit einer Härte von ca. 1400 HV30, garantiert höchste Standzeit und maximale Verschleißbeständigkeit bei ausgezeichneter Kantenstabilität. Die ausgewählte Kornsorte der Erodierblöcke ist sehr ausgewogen, somit lassen sich komplexe und filigrane Werkzeuggeometrien prozesssicher bearbeiten. Auch die im Werkzeugbau geforderten mechanischen und physikalischen Anforderungen können optimal erfüllt werden.



Auswerfer und Formkerne aus Hartmetall

Die hervorragenden Eigenschaften von Hartmetall gewinnen auch im Werkzeug- und Formenbau immer mehr an Bedeutung. Durch den technologischen Fortschritt wandelte sich Hartmetall vom spröden, bruchempfindlichen, zum hochwertigen und für nahezu jede Anwendung einsetzbaren Werkstoff.

Höher werdende Anforderungen an Standzeit und Präzision machen daher Spezialwerkzeuge aus Hartmetall notwendig. So lassen sich heute Auswerfer und Formkerne aus dem für diesen Einsatzzweck prädestinierten Hartmetall herstellen. Durch den Einsatz dieser Bauteile aus Hartmetall ergeben sich erheblich höhere Standzeiten der Werkzeuge gegenüber WS und HSS, was letztendlich zu deutlichen Kosteneinsparungen in der Produktion führt.

Vorteile Hartmetall beim Stanzen

- Standzeit-Erhöhung der Stempel
- höhere Hubgeschwindigkeit
- keine Verschleißbeschichtung notwendig
- korrosionsbeständig
- längere Wartungsintervalle

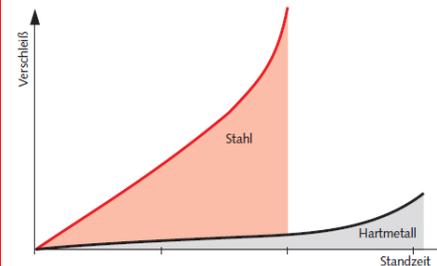


Diagramm:

Höhere Standzeiten durch weniger Verschleiß gegenüber herkömmlichen Werkzeugen. Geringere Stillstandzeiten durch Werkzeugwechsel tragen zur deutlichen Verbesserung der Kostenstruktur bei.



Vorteile Hartmetall beim Formen

- Kerne mit hoher Verschleißfestigkeit
- trotz des Hartmetalls ist eine Biegefestigkeit von 3600 N/mm vorhanden
- hervorragender Wärmeleitwert von 85, Vergleich: WS / HSS zwischen 28 – 32
- geringste Ausspülung

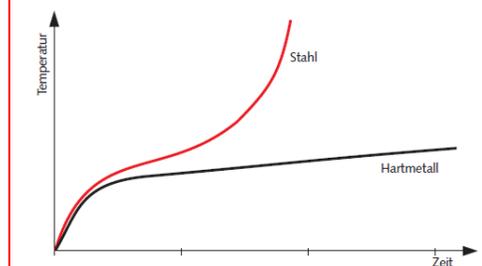


Diagramm:

Durch die langsamere Wärmeaufnahme von Hartmetall gegenüber Stahl können kürzere Zykluszeiten realisiert werden.

HARDMETAAL

WWW.HARDMETAAL.NU
INFORMATIE@HARDMETAAL.NU
+31 486 451056