



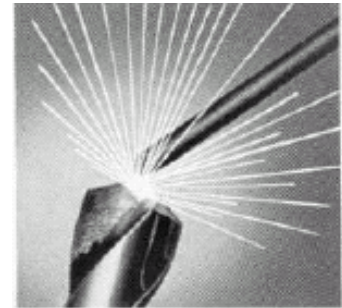
Schutzimprägniert Ihre Werkzeuge mit Hartmetall.

■ ROCKLINIZER erhöht Werkzeugstandzeit

Der patentierte ROCKLINIZER - Prozeß imprägniert präventiv alle metallischen Werkzeuge sowohl auf **als** auch **unter** der Oberfläche mit einer Schicht aus verschleißfestem Hartmetall.

Das Ergebnis:

- höhere Werkzeugstandzeit
- weniger Werkzeugverbrauch
- weniger Maschinenstillstand
- geringere Kosten bei höherer Produktivität



Dabei erfolgt der Hartmetallauftrag auf kaltem Wege. Im Gegensatz zum Auftragschweißen oder anderen Beschichtungsverfahren wird das Werkstück dabei

keiner nennenswerten Hitzebelastung ausgesetzt. Der Auftrag erfolgt schnell, wobei die Stärke μ - genau bis zu einer Gesamtstärke von $100\mu\text{m}$ (bei Modell 600)

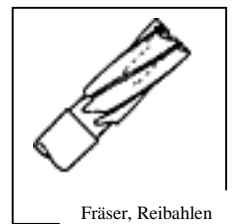
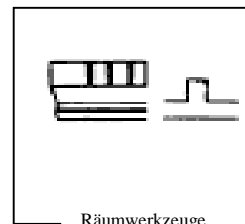
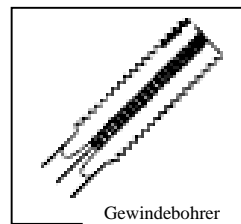
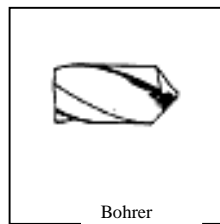
präzise eingestellt werden kann. Nach der Schutzimprägnierung mit dem ROCKLINIZER ist keine weitere Nachbehandlung erforderlich.

■ Unbegrenzte

Einsatzmöglichkeiten

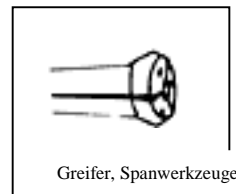
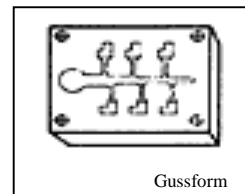
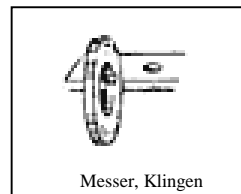
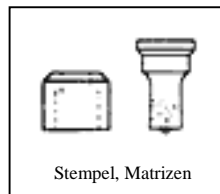
Stanzen/ Ziehen/ Biegen

Schützt Schneidstempel und Matrizen; vermeidet Ziehriefen durch Verbesserung der Schmierung; imprägniert Punktschweiß-Elektroden.



Druckguss.

Vermeidet Warmrissbildung, Formteilkleben, Leckbildung etc. Schützt Anguss und andere kritische Bereiche



Zerspanung.

Verschleißschutz für Bohrer, Gewindebohrer, Fräser, Dreh- und Räumwerkzeuge, etc.

Hartmetallwerkzeuge.

Versiegelt die Oberfläche von Hartmetall und Bindematerial, vermeidet Ausbröckelungen.

Kunststoffspritzguss.

Schützt Formkanten, Auswerfer, Angussbereich, etc.; erzeugt strukturierte Oberflächen; vermeidet Gradbildung; dichtet Leckstellen ab.

Scheiden.

Schützt Messer, Klingen, Sägen und Blätter in der Papier-, Holz-, Gummi- und Nahrungsmittelindustrie.

Instandhaltung

Hilft in vielen Bereichen der Instandhaltung.

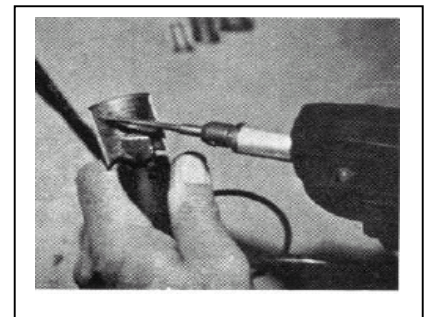
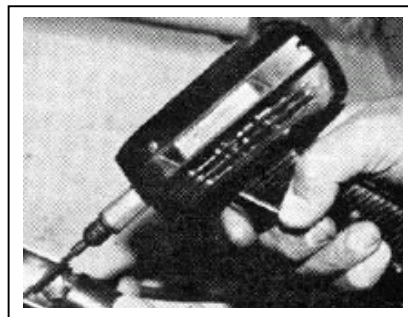
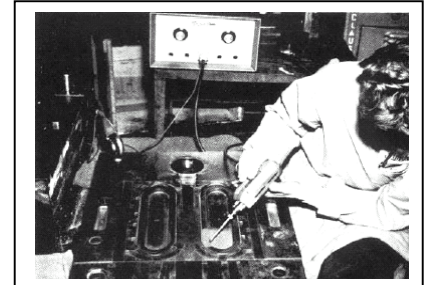
ROCKLINIZER®

■ Einfacher Auftrag mit Handpistole

Die Beschichtung der Werkzeuge mit dem ROCKLINIZER ist in jedem Betrieb denkbar einfach. Die vibrierende Elektrodenpistole überträgt beim Kontakt mit dem Werkstück das Hartmetall (Wolfram oder Titankarbid)in kurzen Funken. Da die beschichtete Fläche keiner Hitze ausgesetzt ist, bleibt deren Gefügestruktur und Form erhalten. Das aufgetragene Elektrodenmaterial kann nicht abplatzen. Bei minimalstem Elektrodenverbrauch sind Auftragsstärke und Oberflächenrauigkeit präzise regulierbar und unabhängig von Erfahrung des Bedienpersonals.



The Rocklinizer deposits tungsten carbide ar



■ Elektroden für jede Anwendung

Passend zur jeweiligen Beschichtungsaufgabe stehen drei Elektrodentypen in unterschiedlichen Durchmessern zur Verfügung:

Wolfram – Karbid.
 Imprägniert alle stark beanspruchten metallischen Flächen

für erhöhte Verschleißfestigkeit (entspricht ca.72 HRC), mehr Standzeit und bessere Ausnutzung. Schafft an Formgebenden Werkzeugen rauhe Oberflächen, die ein besonderes gutes Schmierverhalten besitzen.

Titan – Karbid.
 Verbessert die strukturellen Schwächen von Vollhartmetallwerkzeugen durch Versiegelung

des Hartmetalls und der Binderpartikel. Das Hartmetall erhält dadurch eine homogenere und langlebigere Oberfläche.

ROCKHARD – Metall.
 Dient zur Wiederherstellung von Toleranzen und zur Aufarbeitung stark verschlissener Werkzeuge, Formen, Lagerstellen etc. Gibt Greifer und Spannwerkzeugen eine griffigere Oberfläche.

■ Das ROCKLINIZER Geräteprogramm



Modell 800E
 Auftragsstärke bis 175 µm
 Schnellerer u. Stärkerer Auftrag
 Rotierende Beschichtungspistole
 Voll Digital, Programmierbar



Modell 369E/380E
 Auftragsstärke bis 25 µm



Modell 500E
 Auftragsstärke bis 50 µm



Modell 600E
 Mit Super-Power Einstellung Auftrag bis zu 100 µm.

Der Lieferumfang jedes Modells beinhaltet die Steuereinheit Handpistole, Elektrodensatz und Anleitung.