

# mo

## Beschichten von Kunststoff und Metall

**I-2/2007**

Januar/Februar 2007

61. Jahrgang

[www.metalloberflaeche.de](http://www.metalloberflaeche.de)

### **ARCHITEKTUR**

Oberflächentechnik für  
Schutz und Design

### **NANO- TECHNOLOGIE**

Griffschutz-  
beschichtungen

### **REINIGEN UND VORBEHANDELN**

Hilfe durch  
dünne Schichten

### **MESSEN UND PRÜFEN**

Optische  
Oberflächenmessung



## Neue Schneidstoffsorten

Bei der mechanischen Bearbeitung von Edelstahl kommt es besonders auf die hohe Haltbarkeit und Verschleißfestigkeit der Werkzeuge an. Der japanische Technologiekonzern Kyocera liefert seit November 2006 zwei neue Sorten der CA65-Serie und eine PR1125, die diesen Anforderungen gerecht werden. Dank einer speziellen harten Beschichtung wird die Effizienz der Bearbeitung – verglichen mit herkömmlichen Schneidwerkzeugen – um das Dreifache gesteigert. Während die Sorte CA6525 ein universelles Schneidwerkzeug ist und einer



breiten Palette von Anwendungen dient, liegt der Fokus bei der CA6515 auf hoher Schnittgeschwindigkeit bei höchster Standzeit. Beide Sorten werden mit einer besonders harten CVD-Beschichtung produziert. Für komplexe unterbrochene Schnitte hat Kyocera die PVD-beschichtete Sorte PR1125 auf den Markt gebracht. Späne, die bei der Bearbeitung des Materials entstehen, beeinträchtigen die Prozesse erheblich. Um dies besser zu kontrollieren, hat Kyocera die Sorten CA6515, CA6525 und die PR1125 mit MS und MU Spanformgeometrien ausgestattet. Die MS Spanformgeometrie ist für eine mittlere bis grobe Bearbeitung entwickelt worden und sorgt für eine scharfe, starke Schnittkante sowie eine erhöhte Spankontrolle. Die MU Spanformgeometrie zielt noch stärker auf die scharfe Kante als die MS-Variante ab.

*Kyocera Fin ceramics GmbH  
Fritz-Müller-Str. 107  
73730 Esslingen  
Tel.: +49 711 93934-0, Fax: -50  
Internet: www.kyocera.de*

## Laser sicher einsetzen

Extreme Bedingungen erschweren – insbesondere in den Sommermonaten – den Einsatz von Lasern im industriellen Bereich. Eine Produktneuheit von PSI Technics Ltd. bietet nun Schutz für die empfindlichen Laser: das Industrieschutzgehäuse Thermo Protection Cooling Case – kurz TPCC-DME. Umwelteinflüsse wie hohe Temperaturen oder Strahlungswärme können einen frühzeitigen Ausfall des Lasers bewirken, gleichzeitig die Lebensdauer der Diode reduzieren und so einen Betriebsstillstand verursachen. Das TPCC-DME gewährleistet eine konstante Innentemperatur und erhöht die Diodenlaufzeit erheblich. PSI Technics Ltd. bietet mit dem TPCC-DME eine flexible Lösung für verschiedene Industrieanwendungen. Das Schutzgehäuse ist für einen Temperaturbereich von minus 30 bis plus 75 Grad Celsius geeignet und sichert auch bei extremen Temperaturschwankungen den optimalen Einsatz von Lasern. Das Schutzgehäu-

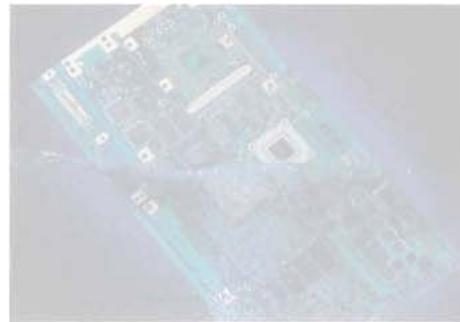


se ist ab Januar 2007 zunächst für die Entfernungsmessgeräte DME 4000 und DME 5000 des Anbieters SICK erhältlich. Eine Anpassung für weitere Anwendungen im Bereich der optischen Entfernungsmessung sowie der Sensorik und anderer elektronischer Baugruppen ist jedoch möglich.

*PSI Technics Ltd.  
Maria Trost 23  
56070 Koblenz  
Tel.: +49 261-8854-240, Fax: -119  
E-Mail: info@psi-technics.com  
Internet: www.psi-technics.com*

## Neuer Baugruppenreiniger

Vigon A 250 wurde zur Entfernung von Flussmittelrückständen



und Lotpasten von Baugruppen entwickelt. Auf Grund seiner milden Formulierung weist der Reiniger eine exzellente Materialverträglichkeit mit sensitiven Metalllegierungen auch bei langen Kontaktzeiten auf. Vigon A

250 wurde für den Einsatz in Sprühanlagen, wie zum Beispiel Spülmaschinensysteme, sowie Hochdruckspritzreinigungsanlagen (beispielsweise Inline) entwickelt. Basierend auf der patentierten MPC (Micro Phase Cleaning) Technology ist Vigon A 250 sehr gut filtrierbar. Dadurch können sehr lange Badstandzeiten und niedrige Reini-

gungskosten erreicht werden.  
*Zestron Europe  
Bunsenstrasse 6  
D - 85053 Ingolstadt  
Tel.: +49 841633-90, Fax: -40  
E-Mail: info@zestron.com  
Internet: www.zestron.com*

## STRAHLEN

### Platzsparend strahlen

Vertikal-Rollbahnstrahlanlagen zur Blechbearbeitung haben einen der Ausstellungsschwerpunkte der Wheelabrator Group bei der Euroblech 2006 gebildet. Ausgelegt für das Strahlen von Blechen mit Arbeitsbreiten von 0,5 bis fünf Metern bieten sie zahlreiche Vorteile: durch ihren geringen Platzbedarf, die gleichmäßige beidseitige Bearbeitung der Bleche sowie das individuell auf die jeweilige Lager- und Produktionslogistik der Kunden abgestimmte Handling. Die Entscheidung für eine vertikal arbeitende Strahlanlage kann aufgrund unterschiedlicher Anforderungen sinnvoll sein, wenn zum Beispiel nur ein sehr begrenzter Platz zur Verfügung steht: Je nach Ausführung sind diese Anlagen mit etwa vier bis fünf Metern nur etwa halb so lang wie klassisch horizontal arbeitende Alternativen – und benötigen damit auch nur ein vergleichsweise kleines Fundament. Ursächlich hierfür ist die nicht benötigte Abreinigungsstation. Denn das Strahlmittel

fließt bei der vertikalen Bearbeitung quasi automatisch ab, so dass die meist in einer 80 Grad-Position durch die Anlage laufenden Bleche nach dem Strahlprozess nicht mehr abzubürsten oder abzublasen sind. Ein



weiterer Vorteil des vertikalen Strahlens ergibt sich daraus, dass alle Turbinen in den Strahlkabinen von vornherein im gleichen Abstand vom zu strahlenden Blech positionierbar sind.

*Wheelabrator Group GmbH  
Heinrich-Schlick-Straße 2  
D-48629 Metelen  
Tel.: +49 2556 88-0, Fax: -150,  
E-Mail:  
kontakt@wheelabratorgroup.de  
Internet:  
www.wheelabratorgroup.com*