

POLIEREN

Hochglanz für höchste Ansprüche

In vielen Bereichen ist die Feinstbearbeitung der Oberfläche von Werkzeugen für eine einwandfreie Funktion unerlässlich. In allen Fällen, bei denen der Verschleiss durch Abrieb, Kaltaufschweissungen oder Verkohlungen hervorgerufen wird, sorgt z.B. eine Hochglanz-Finish-Bearbeitung der Werkzeuge für eine deutliche Standzeiterhöhung.

In unseren Betrieben polieren wir Werkzeuge jeglicher Grösse mit der gleichen Sorgfalt und Zuverlässigkeit. Dass wir dabei Ihre Aufträge in kurzer Zeit zu Ihrer vollsten Zufriedenheit ausführen können, liegt an unserem Know-how und unseren hochengagierten Mitarbeitern.

Polieren bedeutet auch immer qualifizierte Handarbeit. Deswegen stehen für die Polier-Aufträge bei der Firma voestalpine eifeler hervorragende Fachleute mit langjähriger Erfahrung bereit. Denn ohne das entsprechende "Händchen", für das man Talent und Erfahrung braucht, lassen sich hochwertige Polituren an komplizierten Formen nicht ausführen.

Um die für die Politur notwendige Zeit auf ein Minimum zu begrenzen, stehen bei uns selbstverständlich alle nach Stand der Technik brauchbaren maschinellen Methoden zur Verfügung.

PRODUKTMERKMALE

- » Hochwertige Werkzeuge werden heutzutage oft nach dem PVD- oder CVD-Verfahren beschichtet. Die Oberflächenstruktur der Werkzeuge ist hierbei von entscheidender Bedeutung für die zu erzielende Standzeitverbesserung.
- » Die Polituren erfolgen bei voestalpine eifeler grundsätzlich im Sinne gleitgünstiger und Schmierfilmfördernder Topographie.
- » Ausgehend vom erodierten Zustand
- » Ausgehend aus gefräster Zeile
- » Ausführung nach Zeichnungsangaben
- » Ausführung nach Modellen als Strich-, Narbungs- oder Hochglanzpolitur
- » Um eine einwandfreie Oberfläche der fertigen Kunststoffprodukte zu gewährleisten, um die Entformbarkeit zu verbessern und um die Standzeit der Werkzeuge zu erhöhen, werden Spritzgussformen in der Regel poliert. Eine Hochglanzpolitur in den Funktionsflächen auf $R_z = 0,4 - 1,2 \mu\text{m}$ macht aus den Formnestern, Kernen, etc. erst die fertigen Werkzeuge.
- » Hochglanzpolitur plus voestalpine eifeler-Hartstoffbeschichtung sorgen für beste Ergebnisse

ANWENDUNGEN

| | |
|---------------------------|---|
| Kunststoff-technik | Spritzgussformen Formnester Kerne |
| Umform-technik | Ziehringe Matrizen Stempel Gesenke |





Oberflächenangaben in der Zeichnung beachten und Werte über Korngrößen laut Tabelle festlegen

| Korn | R _a μm | R _z μm |
|------|-------------------|-------------------|
| 100 | 0,71 | 5,40 |
| 220 | 0,49 | 3,50 |
| 320 | 0,36 | 2,90 |
| 400 | 0,32 | 2,30 |
| 600 | 0,20 | 1,60 |
| 800 | 0,14 | 0,90 |
| 1000 | 0,12 | 0,70 |
| 6 μm | 0,06 | 0,30 |
| 3 μm | 0,05 | 0,30 |

ARBEITSSCHRITTE

- » Arbeitsplatz und Geräte reinigen
- » Formteile entfetten
- » Vorarbeit mit Polierstein
- » Strakverlauf durch Lichteinfall überprüfen
- » Bei Kornwechsel: Form reinigen und Medium wechseln
- » Für Narbung: Ätztest durchführen
- » Hochglanz mit Diamantpaste und Filz herstellen
- » Konservieren der Oberfläche

