

Einfacher Auftrag mit Handpistole

Die Beschichtung der Werkzeuge mit dem ROCKLINIZER ist in jedem Betrieb denkbar einfach. Die vibrierende oder rotierende Elektrodenpistole überträgt beim Kontakt mit dem Werkstück das Hartmetall (Wolfram-Karbid, 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.






Elektroden für jede Anwendung

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

WOLFRAM-KARBID
TITAN-KARBID
ROCKHARD-ELEKTRODE



Lohnbeschichtungen auf Anfrage !
 Gerne stellen wir Ihnen unsere Geräte für einen kostenlosen Test zur Verfügung.

MODEL / GEWICHT Beschreibung Rocklinizer Model 950E mit Rotierender Beschichtungspistole Auftragsstärke bis 200µm (Gewicht 16 kg)	Model 950E rotierende Pistole beschichtet automatisch wenn sie Kontakt mit dem Werkstück hat oder manuell über den Bediener. • schnellster Auftrag • stärkster Auftrag • Intigrierter Luftkompressor	
MODEL / GEWICHT Beschreibung Rocklinizer Model 850E mit Rotierender Beschichtungspistole Auftragsstärke bis 175µm (Gewicht 16 kg)	Model 850E • schnellerer Auftrag • stärkerer Auftrag • Voll Digital • Programmierbar • Portable	
MODEL / GEWICHT Beschreibung 600/600E Auftragsstärke bis 100µm (Gewicht 22.3 kg)	Model 600E Applicator Pistole Beschichtet Automatisch wenn sie Kontakt mit dem Werkstück hat, oder Manuell über den Bediener.	
MODEL / GEWICHT Beschreibung 500/500E Auftragsstärke bis 50µm (Gewicht 14.5 kg)	Model 500E Applicator Pistole Beschichtet Automatisch wenn sie Kontakt mit dem Werkstück hat, oder Manuell über den Bediener.	
MODEL / GEWICHT Beschreibung 380E / 380AE Auftragsstärke bis 30µm (Gewicht 11.8 kg)	Model 380E hat eine Stufenlose variable Leistungsregelung. Manuell Betrieb Model 380AE Automatik und Manuell Betrieb	

ROCKLINIZER Modelle
 (220-240 volt) 50-60 Hz, single phase A.C.
 Lieferumfang: Steuereinheit Generator, Handpistole,
 Elektrodensatz und Bedienungsanleitung

Hans - Georg Feldhaus
 ROCKLINIZER VERTRETUNG EUROPA

Farwickstraße 20
 D-33248 Marienfeld
 Phone: +49(0)5247-78145
 Fax: +49(0)5247 984 984
 E-Mail: H.G.Feldhaus@t-online.de

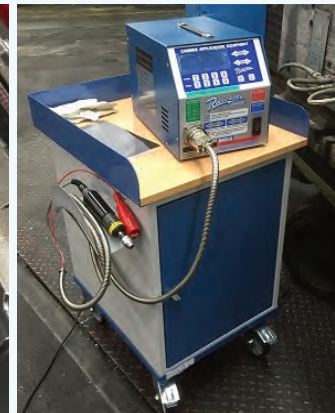
www.microwelding.de

BESCHICHTET ALLE METALLISCHEN OBERFLÄCHEN MIT WOLFRAM-KARBID, TITAN-KARBID UND ROCKHARD ELEKTRODE



ROCKLINIZER®

SCHUTZIMPRÄGNIERT IHRE WERKZEUG-OBERFLÄCHE MIT EINER SCHICHT AUS VERSCHLEIßFESTEM HARTMETALL



ROCKLINIZER STEIGERT DIE PRODUKTIVITÄT UND REDUZIERT DIE KOSTEN



ROCKLINIZER HARTMETALLBESCHICHTUNG

Anwendung: Schutzimprägnierung von Druckgussformen



Das patentierte ROCKLINIZER -Verfahren wird seit Jahren in der Druckgusstechnik, insbesondere bei der Verarbeitung von Aluminium und Magnesium, mit großem Erfolg eingesetzt. Bei dieser Technik werden alle besonders beanspruchten Formbereiche mit einer Imprägnierschicht aus Hartmetall (Wolfram + Titankarbid) geschützt. Die Hartmetallbeschichtung erfolgt dabei auf kaltem Wege sowohl auf als auch unter der Oberfläche. Die so behandelte Fläche erweist sich als deutlich verschleißfester und widerstandsfähiger gegen die enormen Temperatur- und Materialbelastungen. Die Form hält einfach länger.



www.microwelding.de
H.G.Feldhaus@t-online.de

ROCKLINIZER ERHÖHT WERKZEUGSTANDZEIT



Folgende Nutzenaspekte sind besonders hervorzuheben:

- Vermeidung von Thermoschocks und Warmrissbildung
- Die aufgeraute Oberfläche (Orangenhaut) der behandelten Formbereiche erhält den Schmier- und Trennmittelfilm. Dadurch wird ein Formteilkleben (Anbackungen, Kaltverschweißungen) verhindert und bessere Entformung (Zyklus) erreicht.
- Die Hartmetallschutzschicht verringert den Verschleiß an den besonders beanspruchten Stellen wie Einguss, Dornen, Kernen, etc.
- Schützt alle Dichtkanten und Trennfugen, insbesondere bei präventiver Behandlung und Nachbehandlung neuer Formen.
- Erleichtert das Entformen; beseitigt Spannungsrisse an Gussteilen.
- Vermeidet die Gratbildung an Trennfugen, Ausstoßbereichen, etc.
- Ermöglicht die Reparatur kleinerer Leckstellen auch in der Presse an der Form.
- Auch für TIN - beschichtete Formen zur zusätzlichen Orangenhautbildung an den beanspruchten Stellen geeignet.
- Abkratwerkzeuge wie Stempel und Matrizen halten ebenfalls deutlich länger mit einer ROCKLINIZER Imprägnierung. Kaltverschweißungen und Aufbauschneiden werden vermieden.



Der ROCKLINIZER ist in erster Linie eine präventive Technik zum Schutz neuer bzw. guter Formen. Eine regelmäßige Nachbehandlung der Form (auch in der Presse) hält die Formfläche intakt und widerstandsfähig gegen Hitzeeinwirkung. Beschädigungen können so vermieden werden.

Gerne bieten wir Ihnen unser Geräte für einen kostenlosen Test an !



DAS ERGEBNIS DER ROCKLINIZER BESCHICHTUNG

- **Höhere Werkzeugstandzeit**
- **weniger Werkzeugverbrauch**
- **weniger Maschinenstillstand**
- **geringere Kosten bei höherer Produktivität**



BESCHICHTET ALLE METALLISCHEN
OBERFLÄCHEN MIT WOLFRAM-KARBID,
TITAN-KARBID UND ROCKHARD ELEKTRODE