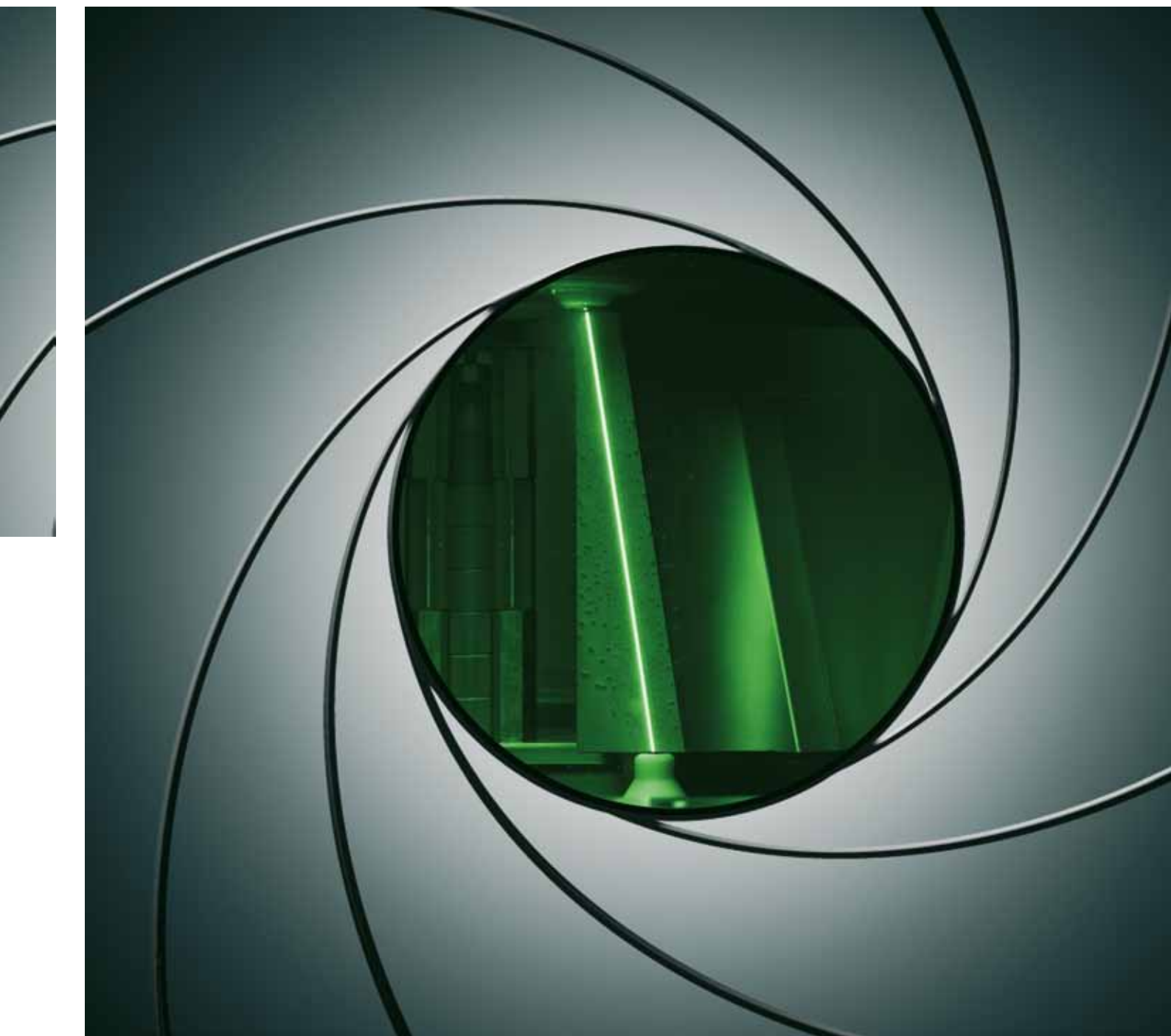


IonoFil®

Drahterosions-Dielektrikum



Sag niemals nie

Human-Technology
für Mensch, Natur
und Maschine

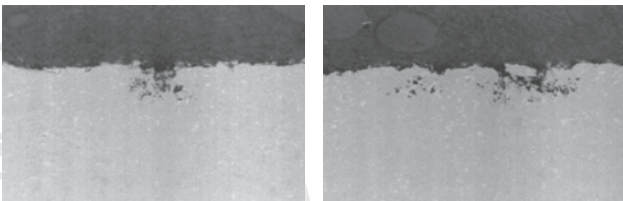


HUTECH

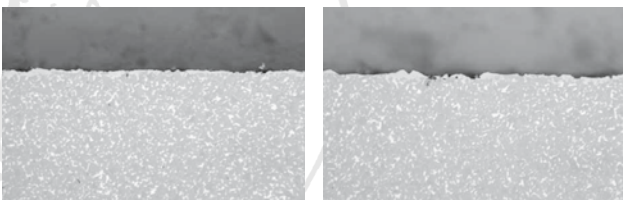
Die neue Ära der Drahterosion

Mit der Erfahrung und dem Erfolg der Dielektrika aus dem Senkbereich hat sich oelheld neue Ziele gesteckt. Während es sich bei der Senkerosion schon seit Jahrzehnten bewährt hat mit hochwertigen Kohlenwasserstoffen zu erodieren, kommt bei der Drahterosion immer noch Wasser zum Einsatz. Und das obwohl zahlreiche Nachteile damit verbunden sind.

Gerade bei der Hartmetallbearbeitung ist Cobalt-Leaching und somit auch Korrosion ein Problem, das schwer in den Griff zu bekommen ist. Deshalb hat sich oelheld zusammen mit führenden Unternehmen der Erodierbranche und der Universität in Leuven (Belgien) zu einem Forschungsprojekt entschlossen, um ein auf Kohlenwasserstoff basierendes Dielektrikum zu entwickeln, das direkt auf die Drahtschneidetechnologie abgestimmt ist. Das Ergebnis heißt IonoFil.



Am oberen Bild deutlich zu erkennen sind die Stellen, an denen Wasser durch die Auswaschung (Leaching) von Cobalt deutlich die Oberfläche geschädigt hat und somit Rostbildung ermöglicht.



Unbeschädigte Oberfläche, die mit IonoFil erodiert wurde.

Die Verwendung von Kohlenwasserstoff Dielektrika erfordert eine Anpassung der Maschine und der Anwendungstechnologie. Bitte setzen Sie sich bei Fragen hierzu mit uns in Verbindung.

Vor allem die Standzeiten von Hartmetallstempeln können durch den Ausschluss von Cobalt-Leaching enorm verlängert werden. Aufwändiges und kostenintensives Deionisieren des Wassers mit Harzen, Korrosionsschutz – vor, während und nach der Bearbeitung – sowie häufige Wechsel des Mediums gehören dank dieser Entwicklung der Vergangenheit an. Durch IonoFil als Dielektrikum sind kleinere Funkenspalte möglich, die es erlauben, mit demselben Drahtdurchmesser kleinere Innenradien herzustellen. In gleichem Maß steigt auch die Qualität der Oberflächen, die mit Rauheiten bis zu Ra 0,01µm deutlich schneller und leichter als mit Wasser erreicht werden konnten.

Gerade in Zeiten, in denen die Industrie ständig höhere Qualitätsanforderungen an ihre Lieferanten und die gefertigten Teile stellt, ein schlagendes Argument.

- **Kein Cobalt-Leaching bei Hartmetall**
- **Bessere Oberflächenqualitäten**
- **Keine Korrosion an Teilen und der Maschine**
- **Bessere Feinstbearbeitung**
- **Kleinere Funkenspalte**
- **Kein mikrobiologischer Befall**
- **Geringerer Thermoschock**
- **Weniger Wärmerisse**



Human-Technology
für Mensch, Natur
und Maschine

oelheld[®]
innovative fluid technology

oelheld GmbH innovative fluid technology • Ulmer Strasse 135-139 • D-70188 Stuttgart
Telefon: +49 (711) 168 63-0 • Fax +49 (711) 168 63-40
E-mail: hutech@oelheld.de • Internet: www.oelheld.de