Wir bringen die Lösung
rationell · fachspezifisch · goldrichtig

TECHNOLOGIEZENTRUM
Stübinger e.U.
A-4453 Trattenbach · Hammerstraße 16

Kleine Tipps mit großer Wirkung!

DRAHTERODIEREN VON HARTMETALL

- **Prüfen Sie das Wasser regelmäßig**

  TECHNOLOGIE TIPP: **KORRO-STOP 4.0**

  Kontrollieren Sie pH-Wert, Härte, Leitwert und Chloride

- **Wenn möglich eine Maschine als „Hartmetall-Maschine“ definieren.**

  besonders Buntmetalle bereiten große Probleme wenn nachher Hartmetall geschnitten wird.

- **Tank nach Fertigstellung nicht entleeren:**

  wegen zunehmender Rückstandskonzentration in den eintrocknenden Wassertropfen!

- **Arbeitsablauf beachten:**

  zuerst geschnittene Werkstücke verbleiben am längsten im Dieelektrikum -> Korrosionsgefahr!

- **Erodierte Stirnflächen müssen nachgeschliffen werden.**

  ca. 0,10 mm garantieren, dass Beschädigungen im Bereich der Schnittkanten entfernt sind.

- **Konservieren nach dem Erodieren:**

  TECHNOLOGIE TIPP: **IONISER**

  mit VE-Wasser reinigen, 100% trocknen, am besten in einen Ofen bei ca. 100°C für ca. 1 Stunde!

- **Thermisch beeinflußte Zone:**

  TECHNOLOGIE TIPP: **MICROSTAHLEN**

  muß mittels genügend Nachschnitten entfernt werden und in 2 Stufen Microgestrahlt werden.

Stand 06-2023

Telefon 0 72 56 / 83 44-0
Telefax 0 72 56 / 87 95
E-Mail: sales@stuebinger.at
Internet: www.stuebinger.at

Wir bringen die Lösung
rationell · fachspezifisch · goldrichtig

TECHNOLOGIEZENTRUM
Stübinger e.U.
A-4453 Trattenbach · Hammerstraße 16

Kleine Tipps mit großer Wirkung!

DRAHTERODIEREN VON HARTMETALL

- **Verwenden Sie saubere Handschuhe.**
  Hartmetall niemals ohne Handschuhe anfassen**!**

- **Hartmetall ist magnetisch:**
  Blöcke oder Teile vor dem Erodieren unbedingt entmagnetisieren, auch wenn es aus dem Lager im Erodierraum kommt!

- **Leitwert des Dielektrikums:**
  TECHNOLOGIE TIPP: **KORRO-STOP 4.0**
  der Leitwert sollte <8µS gehalten werden, sparen Sie sich Zeit, Geld und Kapazität. Starten Sie die Bearbeitung erst gar nicht bevor Sie diesen Wert erreicht haben!

- **Wasserwechsel:**
  TECHNOLOGIE TIPP: **IONISER**
  bei Maschinen auf denen regelmäßig Hartmetall geschnitten wird, muß mindestens alle 3 Monate das Wasser gewechselt werden!

- **Beachten Sie die Wassertemperatur**
  die Wassertemperatur sollte zwischen 18°C und 19°C gehalten werden um die Bakterienbildung zu vermeiden.

- **Beschriftung der Hartmetallsegmente:**
  markieren Sie die fertigen Teile nicht mit Filzstift, Lösungsmittel greifen das Bindemetall Cobalt an!

Stand 06-2023

Telefon 0 72 56 / 83 44-0
Telefax 0 72 56 / 87 95
E-Mail: sales@stuebinger.at
Internet: www.stuebinger.at

Wir bringen die Lösung
rationell · fachspezifisch · goldrichtig

TECHNOLOGIEZENTRUM
Stübinger e.U.
A-4453 Trattenbach · Hammerstraße 16

Kleine Tipps mit großer Wirkung!

DRAHTERODIEREN VON HARTMETALL

- **Betriebsanleitung der Anlage beachten:**
  die Betriebsanleitung gehört in den Erodierraum und nicht ins Meisterbüro.

- **Ausschließlich heißisostatisches Hartmetall verwenden:**
  jegliche Porosität im HM-Gefüge ist eine programmierte Fehlerstelle beim Drahterodieren!

- **Kritische Auswahl des Hartmetallpartners:**
  nur Qualitätshartmetall verwenden, Unterstützung und Dialog fordern!

- **Achtung mit Startloch Erodiermaschinen.**
  vermeiden Sie einen zu hohen Arbeitsstrom. Gefahr, dass der Rand der Bohrung einen Schaden aufweist.

- **Verwenden Sie nur optimal geeigneten Erodierdraht.**
  verwenden Sie nur Qualitätsdrähte. Wir empfehlen: AC CUT AH oder TOPAS PLUS G

! TECHNOLOGIE TIPP: **EDM-DRAHT**

Genauigkeit und Oberflächengüte,
kosten Geld und Zeit,
Genauigkeit und Oberflächengüte,
bringen hohe Standzeiten und reduzieren die Probleme

www.stuebinger.at

Telefon 0 72 56 / 83 44-0
Telefax 0 72 56 / 87 95
E-Mail: sales@stuebinger.at
Internet: www.stuebinger.at

Stand 06-2023