

Dispositivo per rivestimento in metallo duro ENESKArecoat 85

Art. N°	Prezzo da
	1 Pezzo

ENESKArecoat 85, dispositivo per rivestimento in metallo duro, set



Unità di controllo:	82 HR 30N	0 700 300
Massima durezza ottenibile dello strato:	30-54 V	
Tensione di lavoro:	variabile fino a 120 Hz	
Frequenza di vibrazione:	115/230 V AC, 50/60 Hz	
Tensione di alimentazione:	135 x 476 x 321 mm	
Dimensioni (L x P x A):	10 kg	
Peso:		

Pistola per riporto	
Frequenza di vibrazione:	variabile fino a 120 Hz
Illuminazione del campo di lavoro:	4 LED, 5000 K
Peso, compr. pacchetto cavi:	0,84 kg
Lunghezza cavo:	1,80 m

Dotazione di serie

- Dispositivo per rivestimento in metallo duro, unità di controllo (Art. N° 0 700 301)
- Manipolo per riporto, completo di pacchetto cavi (Art. N° 0 700 302)
- Cavo di massa (2m), 10mm² con morsetto a polo magnetico (Art. N° 0 700 351)
- Set elementi di serraggio per elettrodi in metallo duro, (12 pezzi) compr. viti di ricambio e cacciavite (Art. N° 0 700 060)
- Set elettrodi in metallo duro (24 pezzi) (Art. N° 0 700 034)

Accessori

Art. N°	Prezzo da
	1 Pezzo

ENESKArecoat 85, comando a pedale, ON/OFF



Comando a pedale / interruttore a pedale per la funzione di ON/OFF del processo di rivestimento. Opzionalmente collegabile all'unità di controllo ENESKArecoat 85 (Art. N° 0 700 301)

0 700 360

(In alternativa al comando con la pistola per riporto)

Set di elettrodi adatto

Art. N°	Prezzo da
	1 Set 10 Sets

Set di elettrodi in metallo duro (24 pezzi)



composto di:

- 3 pezzi 1,0 mm rotondi (Art. N° 0 700 036)
- 3 pezzi 1,3 mm rotondi (Art. N° 0 700 046)
- 3 pezzi 1,8 mm rotondi (Art. N° 0 700 047)
- 3 pezzi 2,3 mm rotondi (Art. N° 700 048)
- 3 pezzi 1,1 mm quadrati (Art. N° 0 700 039)
- 3 pezzi 1,6 mm quadrati (Art. N° 0 700 040)
- 3 pezzi 2,1 mm quadrati (Art. N° 0 700 041)
- 3 pezzi 2,1 mm triangolari (Art. N° 0 700 042)

0 700 034

Per maggiori elettrodi e elementi di serraggio visitare il nostro negozio su:
www.joke-technology.com

Per maggiori dispositivi e utensili visitare il nostro negozio su:
www.joke-technology.com

Avete interesse ad avere una consulenza o una dimostrazione?
Siamo volentieri a vostra disposizione!

METECH
TRUSTING
HIGH QUALITY

METECH s.r.l.
Via del Garda 46/n
38068 ROVERETO (TN)
P.I.V.A. 02497700225
Tel. +39-0464/435612
Fax +39-0464/489945
E-mail: metechitaly@metechitaly.com

Per maggiori dispositivi e utensili visitare il nostro negozio su:
www.joke-technology.com



■ NUOVO!

ENESKArecoat 85

La prossima generazione nel campo del rivestimento in metallo duro!



Dispositivo per rivestimento in metallo duro ENESKArecoat 85

Migliori risultati di superficie, riporto più rapido, minori costi di utilizzo: dopo una fase di sviluppo durata due anni, con ENESKArecoat 85 la joke Technology presenta una nuova generazione di dispositivi per il rivestimento in metallo duro.

ENESKArecoat 85 è destinato al rivestimento facile e rapido di superfici particolarmente sollecitate. Attraverso la bruciatura di un elettrodo al carburo di tungsteno a una temperatura di 2.800 gradi centigradi viene riportato uno strato di metallo duro che raggiunge una durezza superficiale fino a massimo 82 HR 30 N.

Questa procedura si presta in particolare per utensili, dispositivi e superfici per i quali è richiesta una particolare tenacità, durezza e resistenza all'usura - come ad esempio per gli utensili di punzonatura o piegatura.

Rispetto al modello precedente, con ENESKArecoat 85 si ottiene uno strato con spessore massimo più alto - grazie a una tensione di lavoro aumentata fino del 30 per cento, raggiungendo ora 54 Volt (max). La scintilla di accensione a regolazione speciale e la maggiore frequenza di vibrazione, fino a 120 Hertz, permettono di lavorare con una velocità fino al 20 per cento più alta e di ottenere un risultato di superficie ancora migliore. In più, viene evitata la bruciatura dell'elettrodo, riducendo in tal modo i costi di utilizzo. Rispetto al modello precedente è inoltre possibile utilizzare elettrodi più grandi ed estendere quindi i possibili campi di impiego.

Anche per quanto riguarda la manipolazione di ENESKArecoat 85 ci sono nuovi sviluppi: sul manipolo innovativo, di forma ergonomica, oltre al tradizionale comando a pedale adesso è presente un pulsante che permette di comandare in maniera più sensibile il processo di rivestimento. I LED integrati garantiscono l'illuminazione ottimale, senza abbagliare, del campo di lavoro e il controllo del contatto dell'elettrodo.

Altre novità sono rappresentate dai parametri preimpostati (Presets) nel software che permettono un avvio rapido nonché una funzione di calibrazione che assicura una sincronizzazione automatica del momento dell'accensione. In più, il dispositivo consente di salvare e richiamare ulteriori valori personalizzati dell'utente.



Numerose possibilità di utilizzo



Rivestimento in metallo duro di un componente

14 vantaggi in sintesi

- Tensione di lavoro aumentata del 30 per cento e quindi possibilità di ottenere uno strato con spessore massimo più alto
- Riporto più rapido con una frequenza di vibrazione aumentata del 20 per cento, arrivando adesso a 120 Hertz.
- Migliori risultati di superficie grazie alle impostazioni avanzate per i parametri.
- Nessuna bruciatura dell'elettrodo (costi ridotti per gli utensili)
- Svartati campi di lavoro grazie all'impiego di elettrodi di grandezza aumentata fino del 25 per cento.
- Riduzione delle vibrazioni sul lato esterno del manipolo.
- Durezza massima di 82 HR 30 N ottenibile per lo strato.
- Manipolo ergonomico, di facile utilizzo con pulsante di comando integrato.
- LED per un'illuminazione ottimale, senza abbagliare, dell'ambiente di lavoro e per il controllo del contatto.
- Controllo del funzionamento con LED animati sull'unità di controllo e sul manipolo.
- Software: richiamo di parametri fissi, preimpostati (Presets) e memorizzazione di parametri personalizzati.
- Funzione di calibrazione per la sincronizzazione di un momento di accensione definito.
- Comprovata interfaccia utente ENESKA con supporto in lingua (T | F).
- Funzione di guida in linea

Pannello operatore moderno ENESKArecoat 85

Display:
Informazioni, ad es. relative ai parametri impostati nonché alla qualità del rivestimento, all'intensità delle vibrazioni, alla carica elettrica, al manipolo, al rivestimento a intervalli...



Calibrazione

Uso del comando a pedale

Comando del dispositivo e accesso alle / memorizzazione delle impostazioni

Manopola di selezione (a rotazione/pressione) per la navigazione e l'impostazione dei parametri

ON / OFF

Presa per l'elettrodo

■ Interfaccia utente intuitiva e di facile uso

Dispositivo per rivestimento in metallo duro ENESKArecoat 85

Il processo

Oggi, per gli utensili, i dispositivi e i componenti di macchina le esigenze in materia di tenacità, durezza e resistenza all'usura sono molto elevate. Per trovare un materiale tenace con un rivestimento più resistente all'usura si hanno le seguenti opzioni:

1. Rivestimento galvanico con strati duri
2. Processo plasma spray a fiamma
3. Rivestimento elettroerosivo al carburo di tungsteno

In caso di grandi sollecitazioni, le varianti 1 e 2 spesso non offrono una resistenza sufficiente degli strati, con il rischio che questi possano spellersi. Il processo del rivestimento al carburo di tungsteno permette, invece, un riporto molto duraturo e resistente all'usura.

Proprietà dello strato in metallo duro

Lo strato riportato si unisce perfettamente con l'acciaio in modo da resistere ampiamente alle sollecitazioni meccaniche. Lo strato resiste perfino a urti, compressione, stiramento o flessione. Può essere rimosso solo mediante molatura o speciali processi di sabbiatura, ma può essere rifinito con diamante o carburo di silicio. L'acciaio sottostante non viene ammorbidito dal rivestimento, ma accresce la sua durezza nella zona superficiale. Con determinate leghe di acciaio, lo strato di carburo di tungsteno penetra perfino nel materiale base. Lo strato raggiunge una durezza fino a 82 HR 30N senza provocare una modifica o una distorsione del pezzo. In questo modo la resistenza superficiale e la vita utile aumentano notevolmente.

In più, il rivestimento è estremamente resistente al calore, e grazie al grado di durezza la resistenza all'usura del pezzo aumenta enormemente. La superficie è uniforme senza mostrare nessuna struttura direzionale e raggiunge una rugosità di 2-9 µm.

Esempi di utilizzo

- Rivestimento di utensili o componenti soggetti a usura per aumentarne la vita utile
- Indurimento a posteriori di pezzi prodotti con processi additivi
- Rivestimento di superfici lisce per ottenere una maggiore adesione
- Rivestimento di superfici di scorrimento per evitare saldature a freddo

Materiali idonei

Per il rivestimento con carburo di tungsteno, come materiale può essere utilizzato qualsiasi acciaio malleabile, bonificato o temprato, in versione non legata e legata. È richiesta una superficie pulita, priva di grassi e di puro metallo.

