

joke

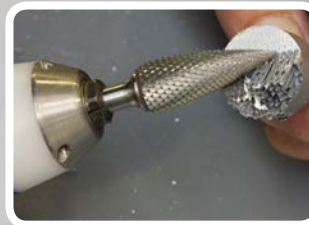
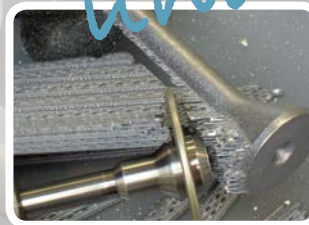
&

HATAG

Handel und Technik AG

3D-Druck!

*Na toll,
und dann...?*



Additive Fertigung

Sind Zange, Hammer und Meißel tatsächlich das richtige Werkzeug um Ihr aufwendig produziertes Werkstück zu bearbeiten?

Definitiv nein! joke gibt wertvolle Tipps!

3D-Druck!

Na toll,
und dann...?

Mit Hilfe der additiven Fertigung entstehen eine Vielzahl von neuen Möglichkeiten. Jedoch stellt sie auch viele von uns vor neue Herausforderungen. Oft geht nach dem „Ausdruck“ die Arbeit erst richtig los. Die Stützstrukturen müssen entfernt werden und anschließend geht es an das Entgraten, Schleifen, Polieren oder Strahlen.

joke gibt einige Profi-Tipps, die Sie leicht anwenden können.

In diesem Fall handelt es sich um ein additiv-hergestelltes Bauteil. Besonders die härteren Werkstoffe erfordern spezielle Techniken und Werkzeuge bei der Nachbearbeitung.

Schritt 1



Stützstrukturen grob entfernen mit einer Diamant-Trennscheibe...

Diamant gehört zu der Gruppe der „superharten“ Schneidstoffe. Mit den Diamant-Trennscheiben von joke befreien Sie Ihr Werkstück leicht von Stützstrukturen.

Schritt 2



Weiter geht's ... mit Schleifstiften „vacuum brazed Bindung“

Bei den Schleifstiften wurden Diamanten mit dem Grundkörper unter Vakuum verschmolzen, dadurch stehen sie sehr weit aus der Bindung hervor. Dies ergibt einen kühlen Schliff und eine hohe Zerspanungsleistung.

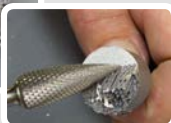
Schritt 3a



Erster Feinschliff:

Entfernen der restliche Überstände mit ultrafeinen Frässtiften...

Wir empfehlen für die Feinstbearbeitung ultrafeinverzahnte Frässtifte. Sie zeichnen sich durch ein gutes Abtragsverhalten bei gleichzeitig guter Oberflächengüte aus. Es lassen sich nahezu alle Werkstoffe bis zu einer Härte von 65 HRC bearbeiten.



Schritt 3b



... oder mit Diamant-Feilen!

Diese Diamant-Feilen in galvanischer Bindung sind schnell und genau im Materialabtrag, halten lange und sind somit wirtschaftlich in der Anwendung.

Erhältlich im joke Standard-Programm in vielen Varianten und Körnungen.

3D-Druck!

Na toll,
und dann...?

Schritt 4



Feinbearbeitung vor dem Polieren mit VORTEX oder AWCO,

Sie erleichtern sich die Arbeit mit Schleifkörpern VORTEX Unitized oder AWCO beim Entgraten auf höchstem Niveau. Diese Werkzeuge ermöglichen im Vergleich zu konventionellem Schleifkorn bessere Resultate auf dem Werkstück.

Schritt 5



...mit faserlaminierten Polierstiften,

Mit diesen Werkzeugen können Sie vibrationsfrei in einem Arbeitsgang schleifen UND polieren. Die Polierstifte setzen sich dabei nicht zu, was zu sehr langen Standzeiten führt. Sie erzielen hervorragende Oberflächenqualitäten bei hohem Materialabtrag.

Schritt 6



... und mit elastischen Schleiffeilen joke PU-DIA.

Durch die in Kunststoff (PU) gebundenen synthetischen Diamantkörner erreichen Sie eine hervorragende Abtragsleistung auf harten Oberflächen. Sehr gut profilierbar - dank der elastischen Bindung passen sich diese Werkzeuge sehr gut verschiedensten Konturen an, ohne dabei zu brechen.

Schritt 7



Finales Finishing mit joke Magic Diamantpasten FAS

In Verbindung mit dem passendem Träger, z. B. Holz, Filz oder Poliertuch kommen Sie mit den joke Diamantpasten zu glänzenden Ergebnissen. Neu im Programm: die joke FAS-Paste mit polykristallinen Diamanten für die harten Fälle: Titan, Keramik, Hartmetall uvm.

Setzen Sie im Punkto Nachbearbeitung Ihrer 3D-Drucke
auf die richtige Wahl mit dem joke ENESKAmicro!

Weitere Informationen finden Sie auf der nächsten Seite.

Setzen Sie im Punkto Nachbearbeitung Ihrer 3D-Drucke auf die richtige Wahl mit dem joke ENESKAmicro!

Der richtige Antrieb zum Schleifen, Polieren, Fräsen und Entgraten!

Das neue ENESKAmicro überzeugt mit einer Leistung von 60.000 Umdrehungen/min. und ist damit einzigartig auf dem Markt. Es ersetzt sogar vielfach Druckluftantriebe. Ebenso überzeugt es mit vibrationsarmen Handstücken bei geringer Lärmentwicklung. Die herstellereübergreifende Kompatibilität zu Motoren und Handstücken ist ein Novum und für Sie ein echter Investitionsschutz!

100 %
Made in GERMANY



Das joke ENESKAmicro überzeugte auch die Jury des MM Awards zur EMO in Hannover und nominierte es zu einem der innovativsten Exponate im Bereich Antriebe.



HATAG Handel und Technik AG
Rörswilstrasse 59 • CH - 3065 Bolligen
Tel. +41 31 924 39 39 • Fax +41 31 924 39 35
Mail hatag@hatag.ch • Web www.hatag.ch