

DEFINIERBARE SCHNEIDKANTENVERRUNDUNG AN ZERSPANUNGSWERKZEUGEN

SCHNEIDKANTENVERRUNDUNG ERHÖHT DIE STANDZEIT

Die Qualität von Stanz-, Umform- und Zerspanungswerkzeugen kann durch eine Bearbeitung der Schneidkanten erheblich gesteigert werden. Die definierte Schneidkantenverrundung erhöht u. a. die Standzeit der Werkzeuge. Nicht nur die Verrundung an den Schneidkanten sondern auch die geglättete Oberfläche der Spanabfuhr erhöhen in der Regel die Standzeit der Werkzeuge um den Faktor 3. Durch die Entfernung von Droplets an beschichteten Werkzeugen werden die Reibkräfte erheblich gesenkt und der Verschleiss deutlich verringert.



Schneidkantenverrundung

Für weitere Informationen besuchen Sie unsere Homepage **www.hn-obt.ch** und zögern Sie nicht, uns für eine kostenlose und unverbindliche Musterbearbeitung oder eine Beratung vor Ort anzurufen. Wir freuen uns auf Sie.

PERFEKTE OBERFLÄCHEN FÜHREN ZUM ERFOLG

Geeignete Maschinen:

- Schleppschleifanlage
- Pulsfinishanlage
- Streamfinishanlage

Bearbeitung:

- Schneidkantenverrundung
- Verrunden
- Verdichten
- Glänzen / Glätten / Polieren
- Hochglanzpolieren
- Entfernen von Droplets
- 100% berührungslos, keine Beschädigung durch andere Werkstücke

Anwendungsgebiete:

- Werkzeugindustrie
- Stanztechnik
- Umformtechnik
- Prägetechnik

- Gewerbestrasse 7a
- CH-8197 Rafz
- www.hn-obt.ch
- Telefon: +41 (0)52 317 28 87

- **Fabian Neukom (Aussendienst)**
- +41 (0)79 679 76 87
- fabian.neukom@hn-obt.ch

- **Cedric Neukom (Aussendienst)**
- +41 (0)79 790 04 16
- cedric.neukom@hn-obt.ch