NOUVEAUTÉ!

ENESKArecoat 85

La nouvelle génération dans le domaine
du revêtement en carbure de tungstène !

Appareil pour couche de revêtement en carbure de tungstène
ENESKArecoat 85

	Réf.	Prix à p. de 1 Pièces
ENESKArecoat 85, appareil pour couche de revêtement en carbure de tungstène, Kit		

Appareil de commande — **0 700 300** — 5.879,00 €

Dureté de couche maximale:	82 HR 30N
Tension de fonctionnement:	30-54 V
Fréquence des vibrations :	variable jusqu'à 120 Hz
Tension d'alimentation:	115/230 V AC, 50/60 Hz
Dimensions (l x P x H):	135 x 476 x 321 mm
Poids:	10 kg

Pistolet applicateur

Fréquence des vibrations:	variable jusqu'à 120 Hz
Eclairage du champ de travail:	4 LEDs, 5000 K
Poids, jeu de câbles inclus:	0,84 kg
Longueur du câble:	1,80 m

Fourni avec :
- Appareil pour couche de revêtement en carbure de tungstène, unité de commande (Réf. 0 700 301)
- Pièce à main d'application, complète avec jeu de câbles (Réf. 0 700 302)
- Câble de mise à la terre (2 m), 10 mm² avec borne polaire magnétique (Réf. 0 700 351)
- Kits d'éléments de serrage pour électrodes en carbure de tungstène, (12 pièces) vis de rechange et tournevis inclus (Réf. 0 700 060)
- Kit d'électrodes en carbure de tungstène (24 pièces) (Réf. 0 700 034)

Accessoires

	Réf.	Prix à p. de 1 Pièces
ENESKArecoat 85, interrupteur à pied, marche-arrêt		

Commande au pied / interrupteur à pied pour mise en marche / arrêt du processus de revêtement. Raccordement optionnel à l'unité de commande ENESKArecoat 85 (Réf. 0 700 301)

(Remplace une mise en marche par pistolet applicateur)

0 700 360 — 74,90 €

Kit adapté

	Réf.	1 Kit	Prix à p. de 10 Kits
Kit d'électrodes en carbure de tungstène (24 pièces)			

Contenu :
- 3 pièces 1,0 mm rondes (Réf. 0 700 036)
- 3 pièces 1,3 mm rondes (Réf. 0 700 046)
- 3 pièces 1,8 mm rondes (Réf. 0 700 047)
- 3 pièces 2,3 mm rondes (Réf. 0 700 048)
- 3 pièces 1,1 mm carrées (Réf. 0 700 039)
- 3 pièces 1,6 mm carrées (Réf. 0 700 040)
- 3 pièces 2,1 mm carrées (Réf. 0 700 041)
- 3 pièces 1,95 mm triangulaires (Réf. 0 700 042-0)

0 700 034 — 208,00 € — 166,00 €

Electrodes aussi vendues séparément!
D'autres électrodes et éléments de serrage sont disponibles dans notre boutique en ligne sur le site Internet **www.joke-technology.com.**

Plus d'appareils et outils à découvrir
dans notre boutique en ligne sur **www.joke-technology.com**

Appareil pour couche de revêtement en carbure de tungstène
ENESKArecoat 85

De meilleurs rendus de surface, une application plus rapide, des frais opérationnels moindres : après deux années de recherche et développement, joke Technology présente ENESKArecoat 85, une nouvelle génération d'appareils pour couche de revêtement en carbure de tungstène.

ENESKArecoat 85 a été conçu pour un revêtement facile et rapide des surfaces particulièrement sollicitées. Une électrode en carbure de tungstène chauffée à 2800 degrés Celsius permet d'appliquer une couche en carbure de tungstène atteignant une dureté superficielle maximale de 82 HR 30 N.

La procédé convient notamment aux outils, appareils et surfaces devant être particulièrement durs, robustes et résistants à l'usure tels que les outils de poinçonnage ou les outils de pliage.

Comparé au modèle précédent, l'appareil ENESKArecoat 85 permet d'atteindre une épaisseur de couche maximale plus élevée grâce à une tension de fonctionnement atteignant désormais 54 volts (max.), soit une augmentation de 30 %. L'étincelle d'allumage générée selon un procédé spécial et la fréquence de vibrations plus élevée allant jusqu'à 120 hertz permettent une application de 20 % plus rapide et d'obtenir un meilleur rendu de surface. La longévité accrue de l'électrode permet par ailleurs de réduire les frais opérationnels. A la différence de l'ancien modèle, on peut en outre utiliser des électrodes de plus grande taille et donc élargir les domaines d'utilisation.

Au niveau de la manipulation, ENESKArecoat 85 a aussi fait l'objet de divers perfectionnements : la toute nouvelle pièce à main, ergonomique et profilée est désormais équipée, en sus de l'interrupteur à pied, d'un commutateur de commande permettant de commander avec précision et en douceur le processus de revêtement. Des voyants LED intégrés garantissent non seulement un éclairage parfait et non éblouissant de la zone de travail mais aussi le contrôle du point de contact de l'électrode.

Le logiciel offre de nouveaux paramètres prédéfinis tels que la mise en marche rapide et la fonction de calibrage pour un ajustage automatique du point d'allumage idéal. Il est également possible de mémoriser et de sélectionner les paramètres individuels de l'utilisateur.

Applications multiples

Revêtement en carbure de tungstène d'une pièce

14 avantages en un clin d'oeil

- Hausse de 30 % de la tension de fonctionnement, d'où une augmentation de l'épaisseur de couche maximale possible
- Application plus rapide grâce à une hausse de 20 % de la fréquence de vibration, soit 120 hertz
- De meilleurs rendus de surface grâce aux réglages avancés des paramètres
- Longévité des électrodes (diminution des coûts d'outillage)
- Des domaines d'application plus variés grâce à l'utilisation d'électrodes jusqu'à 25 % plus grandes
- Réduction des vibrations sur le côté extérieur de la pièce à main
- Dureté de couche maximale possible de 82 HR 30 N
- Pièce à main ergonomique, facile à utiliser avec bouton de commande intégré
- Voyants LED pour un éclairage parfait et non éblouissant de la zone de travail et pour le contrôle du point de contact
- Contrôle des fonctions par voyants LED animés sur l'unité de commande et la pièce à main
- Logiciel : sélection des paramètres prédéfinis (presets) et mémorisation des paramètres individuels
- Fonction de calibrage pour l'ajustage d'un point d'allumage défini
- Interface ENESKA éprouvé avec support linguistique (allemand, anglais, français)
- Fonction d'assistance

Ecran de commande moderne
ENESKArecoat 85

Affichage :
Informations: paramètres définis tels que qualité du revêtement, calibrage des vibrations, accumulateur de charge, pièce à main, intervalles de revêtement etc.

Calibrage

Commande pédale à pied

Sélection / Mémorisation des réglages

Bouton poussoir rotatif - Navigation et réglage des paramètres

MARCHE / ARRÊT

Branchement électrodes

Paramètres I - Accès rapide Tension et énergie

Paramètres II - Réglages avancés

Configuration des appareils

Branchement pièce à main

Service USB

Branchement câble de mise à la terre

- Facilité d'usage, guidage intuitif de l'utilisateur

Appareil pour couche de revêtement en carbure de tungstène
ENESKArecoat 85

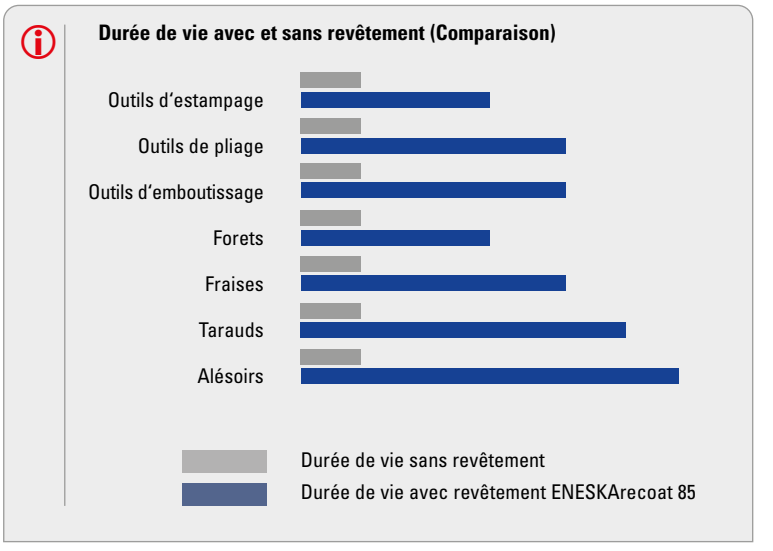
Le procédé
De nos jours, les utilisateurs d'outils, d'appareils et de pièces de machines ont des exigences très élevées en matière de robustesse, de dureté et de résistance. Lorsque l'on recherche un matériau robuste avec un revêtement plus résistant à l'usure, il existe les options suivantes :
1. Revêtement galvanisé en couches dures,
2. Procédé de pulvérisation par flammes et au plasma
3. Revêtement au carbure de tungstène par électroérosion.

Avec les 2 premiers procédés, la force d'ahérence des couches appliquées s'avère souvent insuffisante en cas de contraintes importantes, si bien que les couches auront tendance à s'écailler. Le procédé du revêtement au carbure de tungstène permet par contre d'obtenir une application particulièrement durable et résistante à l'usure.

Propriétés de la couche en carbure de tungstène
La couche d'application s'allie parfaitement avec l'acier et résiste dans la plupart des cas aux contraintes mécaniques. La couche résiste aux coups, écrasements, étirements ou encore aux pliages. La couche peut etre uniquement enlevée par meulage ou par décapage spécial au sable, mais peut cependant être travaillée ultérieurement avec du diamant ou du carbure de silicium. L'acier situé en dessous n'est pas ramolli par le revêtement, mais gagne, au contraire, en dureté dans la zone supérieure. Dans le cas de certains alliages en acier, la couche de carbure de tungstène pénètre même dans la matière de base. La couche atteint une dureté allant jusqu'à 82 HR 30 N, sans que la pièce à usiner ne soit altérée ou déformée, ceci permet tant d'augmenter sensiblement la résistance superficielle et la durée de vie. Le revêtement est en outre extrêmement résistant à la chaleur et grâce au degré de dureté, la résistance à l'usure de la pièce à usiner augmente considérablement.
La surface est homogène, sans structure directionnelle et atteint une rugosité moyenne comprise entre 2 et 9 µm.

Exemples d'utilisation
- Revêtement d'outils ou de pièces d'usure pour augmenter leur durée de vie
- Durcissement ultérieur de pièces issues de la fabrication additive
- Revêtement de surfaces lisses pour obtenir une plus grande adhérence
- Revêtement de surfaces de glissement afin d'éviter les soudages à froid

Matériaux appropriés
Le matériau approprié pour un revêtement au carbure de tungstène peut être tout acier tendre, traité ou trempé, non allié et allié. La surface doit être propre, exempte de graisse et métalliquement pure.



Vous souhaitez être conseillé ou vous êtes intéressé par une démonstration ?
N'hésitez pas à nous contacter !

Elisabeth Longerich
Service des ventes France
Tel. +33 3 88 16 51 81
Mail: distribution@joke-technology.fr

Frank Westerhoff
Responsable Ventes internationales
Tel. +49 2204 839-300
Mail: sales@joke.de

Marc Zugmeyer
Technicien d'application
Tel. +33 7 88 81 01 54
Mail: m.zugmeyer@joke-technology.fr

Plus d'appareils et outils à découvrir
dans notre boutique en ligne sur **www.joke-technology.com**

© Copyright joke Technology GmbH • Février 2022 • Sous réserve de modifications techniques, d'erreurs et de fautes d'impression • Tous les prix sont hors taxes, frais d'emballage et de port non compris • La réimpression, même partielle, nécessite l'autorisation préalable écrite de l'éditeur. Réf.: P-ERECOAT-FR