



Bildquelle: Meusburger

## Neue Schneidstempel und Konturansätze

Mehr Prozesssicherheit im Stanzprozess mit präzisen Kontroll-einrichtungen.

verfügt über einen zylindrischen Kopf mit Toleranz  $\pm 0,02$  mm. Dadurch ist er einbaufertig und der Abstimm Aufwand reduziert sich auf ein Minimum. Der Schneidstempel E 5531 verfügt über Posaunen Hals und Abdrückstift. Letzteres gewährleis-

tet ein sicheres Abstreifen vom Stanzabfall und sorgt für hohe Prozesssicherheit. Aufgrund der Posaunen Halsgeometrie eignet er sich für hohe Stanz- und Rückzugskräfte. Der Schneidstempel E 55402 verfügt über einen zylindrischen Kopf aus 1.3344 PM. Der pulvermetallurgische Stahl weist hohe adhäsiven und abrasiven Verschleißwiderstand durch die homogene Karbidstruktur auf. Zudem zeichnet er

sich durch beste Druckfestigkeit und Zähigkeit bei gleicher Härte aus. Zudem gibt es neue Konturen für das bestehende Schneidstempel-Sortiment. ■

**E 55405, E 5531, E 55402** Meusburger, Wolfurt, Österreich, erweitert sein Sortiment um drei neue Schneidstempel und Konturen. Der Schneidstempel E 55405

### KONTAKT

Meusburger, Wolfurt, Österreich,  
[www.meusburger.com](http://www.meusburger.com)

## Prüfung von Radbelägen für die Hyperloop-Competition

**MATERIALPRÜFMASCHINE** Die Hyperloop Competition ist ein von Elon Musk ins Leben gerufener Wettbewerb für einen neuartigen Hochgeschwindigkeitszug. In einer teilvakuierten Röhre sollen sich Kabinenkapseln (Pods) mit nahezu Schallgeschwindigkeit voran bewegen. Dabei kommt den Radbelägen eine besondere Bedeutung zu. Für die Fertigung der Laufräder

ihres Pods hat sich die Technische Universität München an Asma gewandt. Die Herausforderung bestand darin, dass die Laufräder eine Last von bis zu 150 kg je Rad bei einer Geschwindigkeit von 320 km/h tragen und dabei Höhenunterschiede von bis zu 2 mm möglichst stoßfrei überfahren müssen. Aufgrund der hohen Lasten und Laufge-

schwindigkeiten kommt es besonders auf den Verschleißwiderstand an. Um entsprechende Berechnungen im Vorfeld durchführen zu können, wird eine Materialprüfmaschine von Zwick Roell, Ulm, verwendet. Die Räder werden in Zug-, Druck- und Biegeversuchen überprüft. Die gewonnenen Daten fließen in die weitere Materialentwicklung ein: Während die Zutaten

der verwendeten PU-Werkstoffe immer die gleichen sind, kommt es auf die Kombination aus Additiven, Katalysatoren und nicht zuletzt die Verarbeitung an. ■

### KONTAKT

Zwick Roell, Ulm,  
[www.zwick.de](http://www.zwick.de)

## Prüfsoftware für die zuverlässige Ermittlung der Mikrohärt

**WILSON VH1102/1202** Die für Knoop- und Vickers-Prüfungen vorgesehenen Mikrohärtprüfgeräte der Baureihe Wilson VH1102/1202 von Buehler, Esslingen, sind vielseitige, kostengünstige und zuverlässige Lösungen für präzise Messungen, sowohl in der Qualitätskontrolle als auch in metallographischen Forschungsanwendun-

gen. Sie sind in unterschiedlichen Automatisierungsgraden verfügbar, die Messungen im autonomen Modus mittels Digitalokular oder mittels einer optionalen integrierten HD-Kamera und der leistungsfähigen Diamet-Software ermöglichen. Diese Software ergänzt auch die anderen Mitglieder des Wilson Hardness-Produktportfolios, zu-

dem die Mikrohärtprüfgeräte VH3100 und VH3300, die hochpräzisen Rockwell-Härtprüfgeräte der Serien 2000 und 574 sowie eine Reihe von Universalprüfgeräten gehören. ■

### KONTAKT

Buehler, Esslingen,  
[www.buehler-met.de](http://www.buehler-met.de)



Bildquelle: Buehler

Mikrohärtprüfgerät

## Trockeneis-Abschabe-Mikropartikel-Technologie verlängert Formen-Laufzeiten um bis zu 500 Prozent

**MICRO CLEAN** Die Mikropartikel-Technologie wird in der Kunststoffindustrie eingesetzt, um Formen zu reinigen, Ober-

flächen vor dem Lackieren vorzubereiten und zum Entgraten und Abgraten von Teilen. Sie ermöglicht, Formen bei Betriebstemperatur und an Ort und Stelle zu reinigen, erzeugt keine Sekundär-

abfälle und hinterlässt keine Rückstände. Die Trockeneis-Abschabe-Mikropartikel-Technologie von Cold-Jet, Weinsheim, ermöglicht tiefgehende Sauberkeit für viele Anwendungen. I3 Micro Clean ist ein leichtes, kompaktes Einschlauch-Niederdruck-Strahlensystem, das weniger Druckluft und weniger Trockeneis verbraucht als ver-

gleichbare Maschinen. Zudem ist es leiser als herkömmliche Maschinen. Das System verlängert die Laufzeit der Formen um 200-500 Prozent. ■

### KONTAKT

Cold-Jet, Weinsheim,  
[www.coldjet.com](http://www.coldjet.com)



Bildquelle: Cold Jet

(li.) Vor der Entgratung  
(re.) Oberfläche nach dem Entgratungsvorgang