



Hochpräzise. Reproduzierbar. Vielseitig einsetzbar.

- Automobilindustrie
- Elektronikindustrie
- Formenbau
- Oberflächentechnik
- Optikindustrie
- Kunststoffindustrie
- Luftfahrtindustrie
- Motorenherstellung
- Raumfahrtindustrie
- Textilindustrie
- Werkzeugbau
- Galvanotechnik





HGH 6040

1-Stufen-Kabine made by HGH

- Abklappbare Vorderfront
- 90° zu öffnende Klappe
- 1 Schlüsselschalter
- Modell 8060 inkl. Drehteller und fahrbarem Untergestell

Modell	HGH 6040	HGH 7050	HGH 8060
Arbeitsraum [mm]	560 x 350 x 250	680 x 450 x 300	780 x 550 x 310
Türmaße [mm]	600 x 230	750 x 280	850 x 280
Kabinenmaße [mm]	705 x 720 x 1360	855 x 830 x 1400	955 x 935 x 1570
Werkstückgewicht [kg]	max. 100	max. 100	max. 300



HGH 6040 DUO

2-Stufen-Kabine made by HGH

- Abklappbare Vorderfront
- 90° zu öffnende Klappe
- 2 Schlüsselschalter
- Fahrbares Untergestell mit Nivelierfüßen und Strahlmittelablageblech
- Modell 7050 DUO inkl. Drehteller

Modell	HGH 6040 DUO	HGH 7050 DUO
Arbeitsraum [mm]	560 x 350 x 250	680 x 450 x 300
Türmaße [mm]	600 x 230	750 x 280
Kabinenmaße [mm]	1300 x 720 x 1500	1700 x 830 x 1550
Werkstückgewicht [kg]	max. 100	max. 100

Zubehör

- optional erhältlich

Zubehör	Modell								
	6040	7050	8060	DUO	1100	1300	1700	2200	Tandem
Microläpp 100	•	•	•						
Microläpp 200				•					
Integriertes Microläpp	•	•	•	•					
Höhenverstellung	•	•	•	•					
Fahrbares Untergestell	•	•	•						
Strahlmittelablageblech	•	•	•						
Türdurchbruch	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Schneckenaufnahme					•	•	•	•	•

HGH Microläpp 200



HGH Microläpp 100



1-Stufen-Kabine Groß

- Ausführung als Injektor-Anlage
- Ausführung als Duckstrahl-Anlage (*Angaben kursiv*)

Modell	HGH 1100	HGH 1300	HGH 1700	HGH 2200
Arbeitsraum [mm]	1100 x 800 x 740 <i>1100 x 930 x 830</i>	1370 x 890 x 810 <i>1370 x 1020 x 890</i>	1700 x 1400 x 1100 <i>1700 x 1400 x 1100</i>	2200 x 1400 x 1100 <i>2200 x 1400 x 1100</i>
Türmaße [mm]	690 x 620 <i>830 x 720</i>	790 x 690 <i>920 x 780</i>	1290 x 990 <i>1290 x 990</i>	1290 x 990 <i>1290 x 990</i>
Kabinenmaße [mm]	1250 x 1280 x 2000 <i>1250 x 1525 x 2100</i>	1520 x 1400 x 2080 <i>1520 x 1630 x 2170</i>	1750 x 2080 x 2350 <i>1750 x 2080 x 2350</i>	2350 x 2080 x 2350 <i>2350 x 2080 x 2350</i>
Werkstückgewicht [kg]	max. 350 <i>max. 350</i>	max. 350 <i>max. 350</i>	max. 1000 <i>max. 1000</i>	max. 1000 <i>max. 1000</i>



HGH 1100

2-Stufen-Kabine Groß

- Injektor-Anlage Tandem
 - Beladebühne durch 2 Kabinen
 - 1 Drehteller

Modell	HGH 1100 Tandem
Arbeitsraum [mm]	1100 x 800 x 740
Türmaße [mm]	690 x 620
Kabinenmaße [mm]	1250 x 1280 x 2000
Werkstückgewicht [kg]	max. 350
Modell	HGH 1300 Tandem
Arbeitsraum [mm]	1370 x 890 x 810
Türmaße [mm]	790 x 690
Kabinenmaße [mm]	1520 x 1400 x 2080
Werkstückgewicht [kg]	max. 350



HGH 1100 Tandem

Strahlmittel von HGH

Wir haben eine große Auswahl an Strahlmitteln, die genau auf Ihre Anwendungen zugeschnitten sind. Eine kleine Auswahl finden Sie hier:

SM 2002A Entfernen der Martensit-schicht. Erste Stufe zum Zwei- oder Mehrstufenstrahlverfahren. Korngröße: 50 - 70 µm		SM 2002G Erzeugt Seidenglanz bei Duoplast, V2A- und Alu-Werkzeugen. Korngröße: 150 - 250 µm		SM 2552GT Oberflächenverdichtung. Antihafverdrichtung im Zwei- oder Mehrstufenstrahlverfahren. Korngröße: 30 µm	
SM 2490A Entzundern, Strukturieren, Entrosten, Mattieren. Haftgrundvorbereitung für Lackierarbeiten. Korngröße: 0,1 - 0,4 mm		SM 2915A Haftgrundvorbereitung für galvanische Überzüge. Lackiergrundierung. Korngröße: 90 µm		SM 2005K Säubern von Schnecken, Zylindern u. Werkzeugen bei Spritzgieß- und Extrudermaschinen. Korngröße: 0,2 - 0,4 mm	

Für höchste Präzision und Produktivität Läppstrahltechnik von HGH



Beim Läppstrahlverfahren handelt es sich um ein trockenes Strahlverfahren, bei dem eine definierte Nennkorngröße einer bestimmten Mediumqualität mit Hilfe von Druckluft auf die Oberfläche gestrahlt wird und diese Energie gezielt und exakt die gewünschten Stellen des Werkstücks beeinflusst.

Das Läppstrahlen nach dem Erodieren weist folgende Vorteile auf:

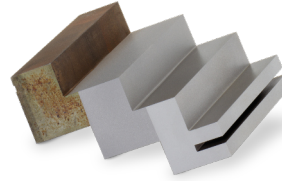
- Sekundenschnelle, 100-prozentige Entfernung der harten Martensitschicht an erodierten Werkstücken und Erodiererelektroden ohne Kantenverrundung.
- Stufenweise Feinstbearbeitung zur Erzielung definierter Oberflächen. Die Oberflächengeometrien können so verändert werden, dass sie dreidimensional konkav oder konvex gerichtet sind. Dies führt zur Verminderung von Kaltaufschweißungen an Bewegungs- und Umlenkstellen.
- Einebnung und Verdichtung von Oberflächenpartien zur Minderung des Reibungverschleißes sowie zur Optimierung der Paarungseigenschaften an verschiedenen Werkstoffen.
- Haftgrundvorbereitung und Reinigung der Oberfläche für galvanische Überzüge und Beschichtungen.
- Wiederaufbereitung stark verschmutzter Formen mit nachträglicher Verdichtung der Oberfläche (Standzeiterhöhung und Antihafteffekt).
- Vor Polierarbeiten kann durch Läppstrahlen die Oberflächenrauheit so weit verfeinert werden (ca. Ra 0,2 - 1,5 µm), dass das gewünschte Oberflächenfinish in wesentlich kürzerer Zeit erreicht wird (Kostensparnis).

Als Ergänzung zu den herkömmlichen, bekannten Feinarbeitsverfahren in der Fertigungstechnik und zur Erzielung einer definierten Oberflächengeometrie hat diese Verfahrenstechnik neue Maßstäbe gesetzt.

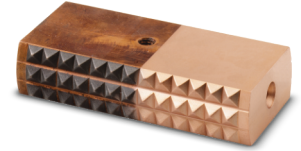
Durch unsere langjährige und immer fortlaufende Entwicklungsarbeit an unseren Läppstrahlkabinen und Strahlmitteln konnte das herkömmliche „Sandstrahlen“ und „Schlämmen“ in eine definierte und reproduzierbare Oberflächenbearbeitungsmethode umgewandelt werden.

Vielfältige Einsatzmöglichkeiten Präzise und reproduzierbar

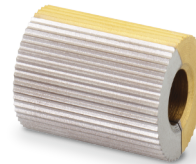
Es ist bekannt, dass sowohl beim Draht- wie auch beim Senkerodieren eine sogenannte weiße Zone (Martensit/ Zementit) entsteht. Verschiedene metallurgische Untersuchungen haben bestätigt, dass die weiße Zone beeinflussbar und je nach Verfahren, Material und Generatoreinstellung unterschiedlich dick sein kann.



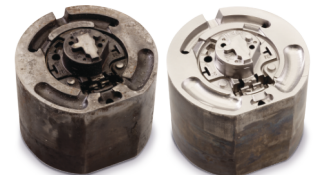
Strahlen einer erodierten Oberfläche im 2-Stufen-Verfahren zur Entfernung der Martensitschicht und zur Erhöhung der Verschleißfähigkeit.



Reinigung einer Elektrode zur Standzeitverlängerung, zur Kontrolle von Oberflächenbeschädigungen und zur Verbesserung des Funkenprozesses



Oberflächenbearbeitung als Vorbereitung zum Beschichten



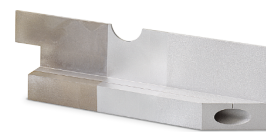
Reinigung eines Zink-Druckgusswerkzeuges mit anschließender Oberflächenverdichtung zur Lösung von Entformungsproblemen



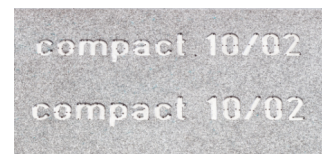
Reinigung von Kunststoffformschnecken zum schnellen Wiedereinsatz in der Spritzgussmaschine



Entfernung von Oberflächenrost oder anderen Rückständen



Strukturierung von Aluminiumoberflächen



Strukturierung von Oberflächen in Formwerkzeugen



Bearbeitung und Strukturierung von Glasoberflächen

Sie konnten Ihren Anwendungsfall hier nicht wiederfinden? Sprechen Sie uns gerne an und wir finden die passende Lösung!



hgh-luedenscheid.com

HGH®