



Компания **Uddeholm** Machining ПРЕСС-ШАЙБЫ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПО ПРОЕКТУ ЗАКАЗЧИКА ИЛИ ПО НАШЕМУ ДИЗАЙНУ

Технологический процесс экструзии подразумевает использование материалов и компонентов, которые позволяют выполнять операции в экстремальных условиях. На протяжении 30 лет сотрудничества с предприятиями, на которых используется процесс экструзии, мы сталкивались со множеством трудностей и знакомились с историями достижения успеха — несомненно, это позволило нам извлечь много полезных уроков. Высококачественные и творческие решения создаются благодаря сочетанию опыта работы компании Uddeholm Machining и таланта высококвалифицированных исследователей/специалистов по внедрению из наших дочерних компаний.

Мы производим компоненты для экструзии на нашем собственном заводе, который расположен в городе Хагфорс (Швеция). Пресс-шайбы, изготавливаемые в соответствии с проектом заказчика или по нашему дизайну, являются частью нашего предложения, которое позволит обеспечить безупречную работу вашего оборудования.

Для получения более подробной информации свяжитесь с нами:
Телефон/факс: 8-800-550-2-117 (звонки бесплатны со всех телефонов РФ)
E-mail: general@bohler-uddeholm.ru
www.uddeholm.ru
www.uddeholm-machining.com



ПРЕСС-ШАЙБЫ ОТ UDDEHOLM MACHINING

Пресс-шайба представляет собой насадку пресс-штампеля, с помощью которой усилие передается на заготовку. Ее необходимо расширять сразу после подачи усилия, а при возвращении отделять от заготовки и немедленно сжимать.

ЧТО МОЖЕТ ПРОИЗОЙТИ В ТАКОЙ СИТУАЦИИ?

Не секрет, что пресс-шайбы подвержены износу. Проблема заключается в том, что это происходит слишком быстро, что приводит к возникновению убытков, связанных с простым производственной линии и дополнительной оплатой труда, а также с затратами на покупку этих компонентов.

На первый взгляд не представляющая из себя ничего выдающегося, пресс-шайба оказывает существенное влияние на качество продукции и производительность всего процесса. Возникновение дефектов данного компонента приводит к снижению качества готовых изделий, а также к появлению сбоев в работе оборудования. И напротив, пресс-шайба хорошего качества превосходно выполняет свою функцию на протяжении всего производственного цикла и даже компенсирует, например, незначительные нарушения соосности прессового оборудования.



ПОЧЕМУ СТОИТ ОСТАНОВИТЬ СВОЙ ВЫБОР НА КОМПАНИИ UDDEHOLM MACHINING?

Тесное сотрудничество с нашими заказчиками позволяет нам разрабатывать и изготавливать безупречные пресс-шайбы для различного применения, которые удовлетворяют любые требования. Вы можете отрегулировать ваш пресс-штампель под параметры пресс-шайб производства нашей компании с помощью специального переходника.

Полученный опыт непрерывно добавляется в технологический процесс. При этом абсолютно не важно, чей проект мы воплощаем в жизнь — наших клиентов или свой собственный — нашей целью всегда является упрощение и повышение эффективности технологического процесса.

На протяжении ряда лет мы сталкивались и анализировали все основные проблемы, связанные с использованием поврежденных пресс-шайб. Позвольте нам стать вашим партнером в непрерывном процессе улучшения производственных характеристик и обеспечения минимальной себестоимости единицы изготавливаемой продукции. Благодаря использованию наших экспертных знаний вы можете оптимизировать свой технологический процесс между прессом и матрицей.

ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРЕСС-ШАЙБ

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ UDDEHOLM	
Dievar	Горячештамповая сталь Cr-Mo-V премиум класса, обладающая высокой теплостойкостью, а также превосходной вязкостью и пластичностью во всех направлениях. Рекомендуется использовать ее при изготовлении матриц и компонентов для процесса экструзии в тех случаях, когда требования к вязкости и пластичности находятся на самом высоком уровне.
Orvar 2 Microdized	Легированная горячештамповая сталь Cr-Mo-V, обладающая высокой теплостойкостью и абразивной стойкостью. Рекомендуется использовать ее в большинстве случаев при изготовлении инструментальных компонентов и матриц, применяемых в процессе экструзии алюминия, которые вступают в прямой контакт с раскаленной заготовкой.

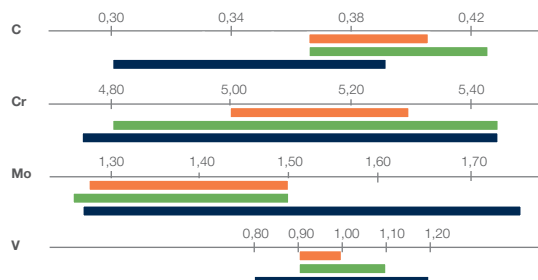
ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ И ТВЕРДОСТЬ ДЛЯ ПРОЦЕССА ЭКСТРУЗИИ АЛЮМИНИЕВЫХ/МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ UDDEHOLM	AISI	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	ТВЕРДОСТЬ (HRC)
Dievar	-	0.35	0.2	0.5	5.0	2.3	0.6	46-52
Orvar 2 Microdized	H13 (W. Nr. 1.2344)	0.39	1.0	0.4	5.3	1.3	0.9	46-50

АНАЛИЗ ПРЕДЕЛЬНЫХ ЗНАЧЕНИЙ ОТКЛОНЕНИЯ ХИМ. СОСТАВА СТАЛЕЙ UDDEHOLM, В СРАВНЕНИИ СО СТАНДАРТАМИ W. NR. И AISI

Жесткие ограничения способствуют повышению качества и улучшению характеристик стали, а также обеспечивают хорошую совместимость материалов при изготовлении продукции с использованием одной и той же марки стали.

ORVAR 2M
W. Nr. 1.2344
AISI H13



№1 НА РЫНКЕ ПОСТАВОК
ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
СТАЛИ

Начиная с 1668 года, мы предоставляем широкий спектр передовых решений для наших заказчиков для требуемых вариантов применения. Наши преданные своему делу сотрудники работают практически в 90 странах, и общие усилия позволяют поддерживать высокую конкурентоспособность наших заказчиков по всему миру. Приветствуем вас в компании Uddeholm, которая является лидером на рынке поставок высококачественной инструментальной стали.