



**KOMPONENTY
I BLACHY
TRUDNOŚCIERALNE**

Miilux[®] OY

KOMPONENTY I BLACHY TRUDNOŚCIERALNE MIILUX

Twardość na krawędziach, na wskroś, na całej powierzchni!

Stal trudnościeralna znajdzie zastosowanie wszędzie tam, gdzie oczekujemy znaczącego zmniejszenia zużycia części maszyn i urządzeń pracujących w skrajnie trudnych i wysoko abrazyjnych warunkach.

Przykładowe zastosowanie stali trudnościeralnej

- wykładziny przenośników górniczych
- kliny, płyty policzkowe i inne części kruszarek
- lemiesze i ostrza do maszyn ciężkich tj. koparki, ładowarki, spycharki i inne
- robocze elementy koparek i ładowarek
- naczepy, kontenery itp.
- rynny przenośnikowe i systemy transportu wykorzystywane przy produkcji kruszyw
- wykładziny mieszalników betonu
- części eksploatacyjne i noże do recyklingu
- wykładziny koszy zasypowych i zasobników
- sita przesiewaczy

Technologia Hard from Edge to Edge

Nasza autorska technologia, w której proces utwardzania przeprowadzany jest dopiero w ostatnim kroku produkcji komponentu, po zakończonej prefabrykacji z wykorzystaniem metod płomieniowych i obróbki mechanicznej. Technologia ta pozwala całkowicie wyeliminować strefę wpływu ciepła, która w znaczący sposób wpływa na czas eksploatacji komponentu. Produkty Miilux[®] w technologii Hard from Edge to Edge są twarde na całej powierzchni i w całym przekroju.



OBRÓBKA MECHANICZNA

Nasze blachy można obrabiać mechanicznie. Proces obróbki wiórowej powinien być realizowany na obrabiarkach sterowanych numerycznie CNC wyposażonych w odpowiednie narzędzia wielopłytkowe, bądź też wykonane z wykorzystaniem technologii węgla spiekane.

OBRÓBKA PLASTYCZNA

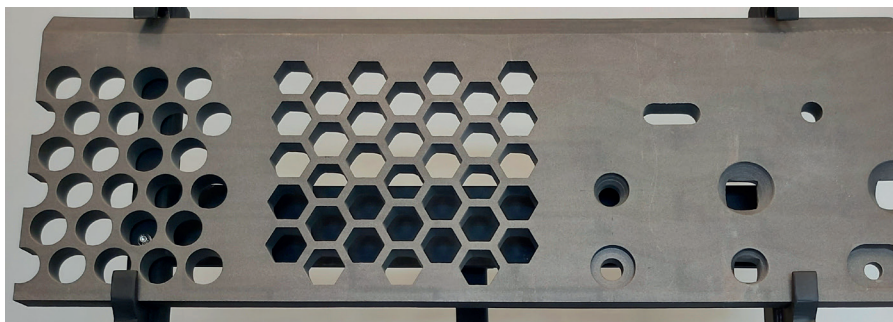
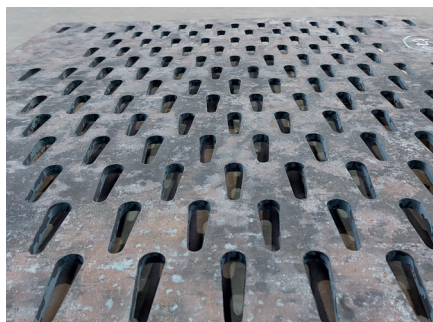
Zaleca się formowanie blach Miilux na możliwie największy dopuszczalny technologią promień gięcia (zalecenia technologiczne dla procesu gięcia znajdują się w karcie produktowej). Istotną sprawą jest zachowanie właściwej jakości narzędzi oraz maszyn dostosowanych do wymagań materiału. Ważne jest również zachowanie prawidłowej kolejności procesów technologicznych. W przypadku zamiaru kształtowania blach o grubości >20 mm prosimy o kontakt z naszym biurem obsługi klienta.

OBRÓBKA CIEPLNA

Produkty Miilux nie mogą być poddawane dalszej obróbce cieplnej. Stal może być podgrzana bez utraty własności (twardości) do temperatury około 200 °C.

SPAWANIE I CIĘCIE GAZOWE

Miilux 400 jest materiałem dobrze spawalnym. Miilux 450, 500 i 600 posiada więcej ograniczeń w zakresie między innymi maksymalnej ilości i koncentracji dostarczonej w procesie spawania energii. Dla blach Miilux 400 nie jest wymagane wstępne podgrzewanie, jeśli suma grubości poszczególnych blach nie przekracza łącznie 40 mm, dla blach Miilux 450, jeśli nie przekracza 30 mm, a dla blach Miilux 500, jeśli nie przekracza 20 mm. Dla blach Miilux 600 wymagane jest wstępne podgrzanie w całym zakresie grubości.

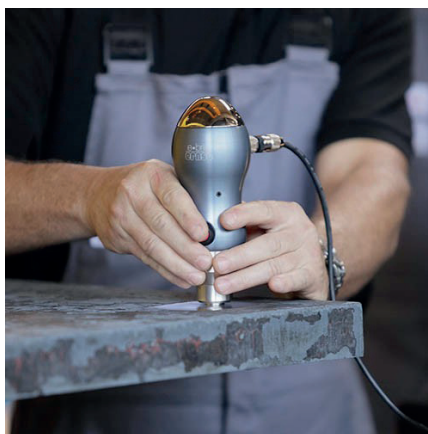




Znakowanie

Blachy i komponenty Miilux posiadają stosowne oznaczenie pozwalające na jednoznaczną identyfikację naszych wyrobów. Wśród informacji umieszczanych na oferowanym asortymencie mogą znaleźć się m.in.

- znak producenta
- znak zamówienia
- oznaczenie gatunku
- wymiary
- numer wytopu oraz numer walcowania



Atesty i badania

Blachy trudnościeralne Miilux dostarczane są ze świadectwem odbioru 3.1, zgodnie z wymaganiami normy EN 10204. Blachy poddawane są pomiarom twardości w skali Brinella zgodnie z wymaganiami normy EN ISO 6506-1 na powierzchni oczyszczonej na głębokość 0,5 – 2 mm. Pomiar twardości wykonywany jest na każdą partię lub każdorazowo kiedy zostały zmienione jakiegokolwiek parametry technologiczne produkcji.



Wymiary i warunki dostaw

Blachy Miilux są dostarczane w zakresie grubości od 6 – 100 mm. Maksymalna szerokość blach wynosi 2500 mm, długość 6200 mm. Produkty Miilux mogą być również dostarczane w formie półfabrykatów lub produktów gotowych do dalszego montażu.

Miilux[®]oy

Miilux Poland Sp. z o.o.

42-600 Tarnowskie Góry, ul. Hutnicza 5-9

biuro@miilux.pl

+48 32 777 39 32 | +48 696 381 695

