

NÁŘADÍ PRO TEPLOU KOMORU – LITÍ HOŘČÍKU

GOOSENECK (DRŽÁK KOMORY)

Pro Frech DAM 315-500



Pro Shinozuka 150 t



Pro Hishinuma 150 t



Při využití více než 10-letých zkušeností výrobce, firmy BRONDOLIN, zahrnuje výrobní program více a více různých typů goosenecků, jejich použití je možné pro všechny typy strojů, Evropské i světové, s teplou komorou pro lití hořčíku.

V některých případech firma Brondolin spolupracuje přímo s výrobcí strojů při vývoji co nejdokonalější konstrukce. Dlouholeté zkušenosti výrobce umožňují poskytovat zákazníkům výrobky o vysoké kvalitě, vyráběné efektivně a produktivně na CNC strojích. Strojní vybavení umožňuje dodržovat co nejvyšší kvalitu opracování, také vycházející ze špičkové kvality použitých ocelí, které plně uspokojí všechny specifické potřeby zákazníka.

NÁŘADÍ PRO TEPLOU KOMORU – LITÍ HOŘČÍKU

MATERIÁL A JEHO MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Z důvodu vysokých pracovních teplot, dle názoru výrobce, je pouze jeden materiál vhodný pro podmínky lití hořčíku v tlakových licích strojích s teplou komorou.

Z níže uvedeného diagramu vyplývá, že nejlépe může zajistit optimální mechanické vlastnosti ocel W.1.2888. Každá třída oceli má své specifické problémy, proto nestačí pouze definice materiálu dle normy. Pouze ve spojení se závaznou vysoce kvalitní mikro-strukturou materiálu je garantována dobrá ořezuvzdornost, houževnatost a mechanická odolnost při vysokých pracovních teplotách.

Název materiálu

AFNOR X 20 CoCrWMo 10,10,06,02

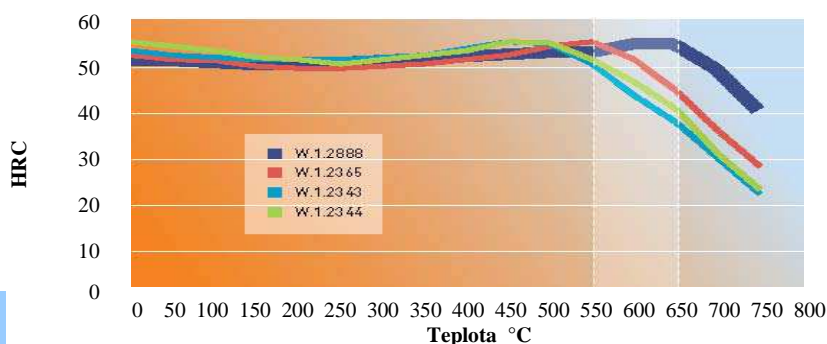
Werkstoff Nr.: 1.2888

DIN X20 CoCrWMo 10,9

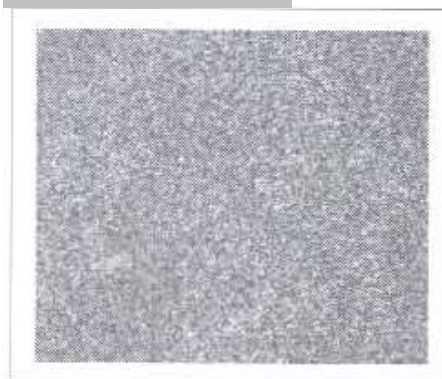
Chemické složení v %

Uhlík	0,18
Chróm	10
Kobalt	9,5
Wolfram	6,5
Molybden	2

Porovnání odolnosti proti teple



Mikro-struktura



Vysoce kvalitní mikro-struktury může být dosaženo pouze správným tepelným zpracováním. Brondolin provádí tepelné zpracování ve vlastním závodě, vlastním zařízením, které umožňuje nastavit přesný a správný průběh tepelného zpracování pro každý materiál. Při takto kompletním výrobním procesu je zajištěna vynikající životnost. Brondolin také ve vlastním závodě provádí povrchové úpravy, jako je nitridace. Každý proces je zdokumentován včetně metalografie ukazující strukturu vzorků; tímto je ověřováno, že bylo dosaženo co nejvyšší kvality materiálu pro každý gooseneck.

NÁŘADÍ PRO TEPLOU KOMORU – LITÍ HOŘČÍKU

REPASE



Správně provedená repase je velmi důležitým procesem, aby se dosáhlo co nejdelší životnosti.

Celkový proces repase zahrnuje:

- Vyčištění v kyselině
- Vybroušení nového průměru pro píst
- Otevření dlouhého kanálu
- Nové bezpečné zátky
- Renovace kužele uložení trysky speciálním svařováním
- Nitridace
- Tryskání

NÁŘADÍ PRO TEPLOU KOMORU – LITÍ HOŘČÍKU

PŘÍSLUŠENSTVÍ

Písty



Pístní kroužky



Kompletní řada příslušenství zahrnující písty, pístní kroužky, pístnice, trysky a špičky trysek je vyráběna dle jakékoliv specifické potřeby zákazníka nebo může být dodána ve standardním provedení.

Těmto dílům je věnována velká pozornost, protože jsou nedílnou součástí správné funkce vstříku během výroby.

Tak jako v případě goosenecků, i zde kvalita materiálu a jeho správné tepelné zpracování má výrazný vliv na životnost náradí. Dobrá pružnost, otěruvzdornost a odpovídající mechanické vlastnosti při vysokých pracovních teplotách jsou nejdůležitější charakteristikou náradí vycházejícího z technicky unikátního výrobního procesu firmy Brondolin.

Špičky trysek



Tryska

