

Kunde

BHA 1848
Ballerup / Dato.

Behandlingsanvisning
Stanseværktøj / Stempler / Matricer
Refererende til tegning nr 07034612
Båndmateriale AISI 304 Aust. Rustfast
Båndtykkelse 4,5 mm
Produktion ca. 250000 emner pr. år
Materialevalg EBI | TSP 1 PM

I henhold til aftale fremsendes ovennævnte for varmebehandling som følger :

Forvarmning	450 / 650 / 850 Gr.C. / Til udlligning af temperatur
Hærdetemperatur	1030 Gr.C.
Holdetid	30 min. Efter fuld gennemvarme
Afkøling	3-4 bar / Gasot
Anløbning	540 Gr.C.
Holdetid	3 x 2 timer
Hårdhed / HRc	61
Varmebehandling	Det er vigtigt , der køles til stuetemperatur mellem hver anløbning.
Bearbejdningsproces	Grovbearbejdning / Afspændingsglødning v 650 Gr.C. / Sletbearbejdning til hærdemål + 0,3 mm pr. side – Hærdning og anløbning / Slibning / Anløbning 250 Gr.C 4 timer / Gnistbearbejdning / Anløbning 250 Gr.C.4 timer
Konstruktion	Alle radier optimeres , min. 0,7 mm , poleres , ingen synlige bearbejdningspor. Slipretning udføres på stempler
Produktion	Det er af stor betydning for livslængden at produktionsmaterialet smøres tilstrækkeligt , på begge sider.
Overfladebelægning	Der kan med fordel udføres overfladebelægning på stemplerne , PVD / TiAlN , belægningstemperatur max. 510 Gr.C. Diffusionszone ca. 4 my.

Vi håber ovennævnte stemmer overens med deres notater. Skulle der yderligere være spørgsmål herom , kontakt venligst undertegnede.

Med venlig hilsen
EBI A/S


Flemming Karmann

EBI

EBI A/S Metalbuen 28 DK-2750 Ballerup Danmark A/S reg.nr. 32819
Tel.: +45 4497 8111 Fax: +45 4468 0626 www.ebi.dk CVR-nr. 62546611
Bank: 4180-4001 163930