



Banddetaljer

STANSADE BANDDETALJER

Inom Produktområde "Stansade Banddetaljer" arbetar vi med konstruktion, utveckling och produktion av komponenter i Bandmaterial utifrån varje enskild kunds önskemål.

Komplett Utvecklingspartner & Serieleverantör

De viktigaste besluten tas i början av ett utvecklingsprojekt. Konstruktionen av komponenterna, materialval och ytbehandling, har stor påverkan på både produktionskostnad och produktkvaliteten.

Som utvecklingspartner hjälper vi Er med:

- **Prototypframtagning**
- **Materialval, värmebehandling, ytbehandling etc.**
- **Tekniska beräkningar, t.ex. FEM-simulering, relaxation, utmattning etc.**
- **Konstruktion för optimalt materialutnyttjande och rätt produktkvalitet.**

Komplett serieleverantör

Vårt breda teknikprogram gör det möjligt att alltid kunna välja den process som bäst passar det enskilda uppdraget oavsett om det rör sig om 10 eller 10 miljoner komponenter

Vi erbjuder:

- Kvalificerade verktygslösningar för rätt kapacitet och produktkvalitet
- Automatiserade processer, Följd- och Flerslidsverktyg
- Manuella pressar, Trådgnistning och Laserskärning.
- Montering och förpackning automatiserat och manuellt
- Produktionsprocesser i lågkostnadsländer som Lettland och Kina

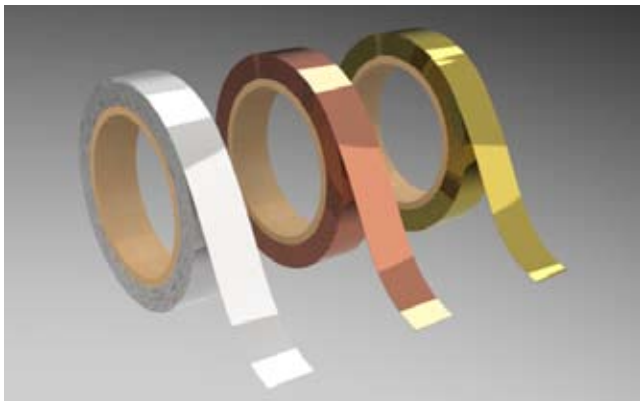
Fakta

- Lesjöfors tillverkar komponenter i bandstål med materialtjocklek mellan 0,05 och 4mm
- Vi har ett brett sortiment av material och standardverktyg på lager vilket gör det möjligt att snabbt tillverka prototyper
- Lesjöfors är specialister på produkter med komplexa geometrier i höghållfasta och tunna material



STANSADE BANDDETALJER

Utveckling av stansad Banddetalj



Generella "Tumregler" för konstruktion Banddetalj

- Invändiga hörn konstrueras $R \geq t$ (gäller även utvändiga med undantag)
- Hålstorlek/spalt/avstånd konstrueras $A, D \geq 1,5t$
- Valsriktning påverkar minsta bockradie för hårdvalsade material. Mest gynnsamt är att bocka tvärs valsriktning.
- En stansad detalj får alltid en vankant och en gradkant. Gradkant min 10% av plåttjockleken.

Fakta

Material

Egenskaper som påverkas av materialval

- Mekaniska egenskaper
- Korrosionsskydd
- Konduktivitet, Elektrisk ledningsförmåga

Värmebehandling

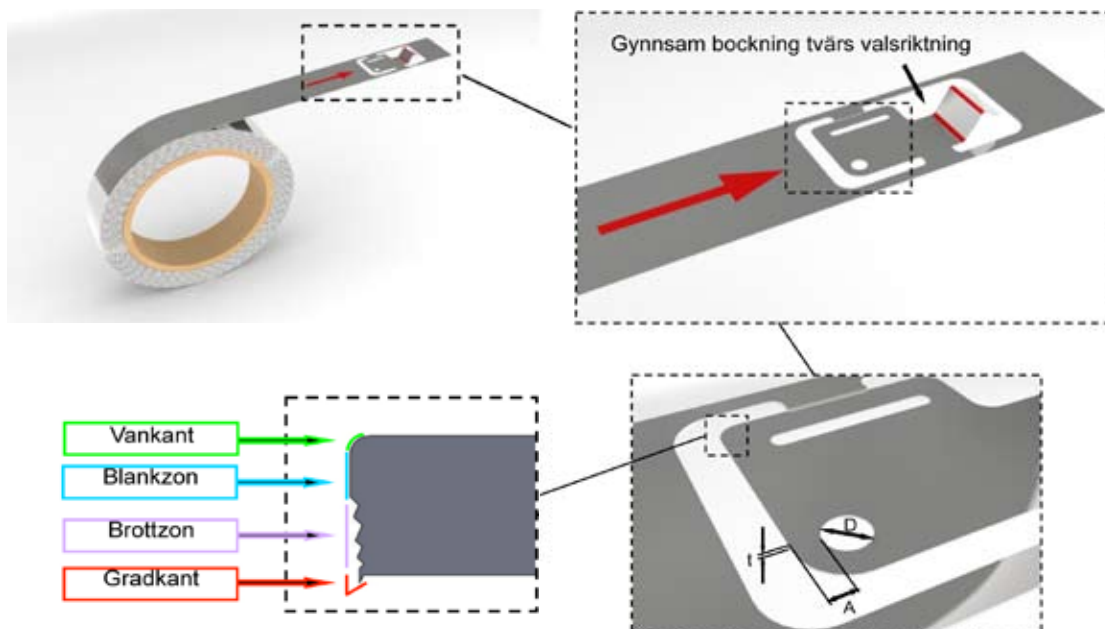
Beroende på materialval kan värmebehandling påverka komponentens mekaniska egenskaper som t.ex.

- Hållfasthet
- Relaxation
- Utmattning

Ytbehandling

Syftet med ytbehandling är att förbättra

- Korrosionsskydd
- Konduktivitet, Elektrisk ledningsförmåga
- Isolationsegenskaper
- Kosmetik, utseende



LESJÖFORS
SPRINGS & PRESSINGS

Stockholm

+46 8 445 88 88 | info.vby@lesjoforsab.com
Kontaktinformation Sverige

Oslo

+47 22 90 57 00 | info.ske@lesjoforsab.com
Kontaktinformation Norge

København

+45 46 95 61 00 | info.bbby@lesjoforsab.com
Kontaktinformation Danmark

Åbo

+358 22 7614 00 | info.abo@lesjoforsab.com
Kontaktinformation Finland