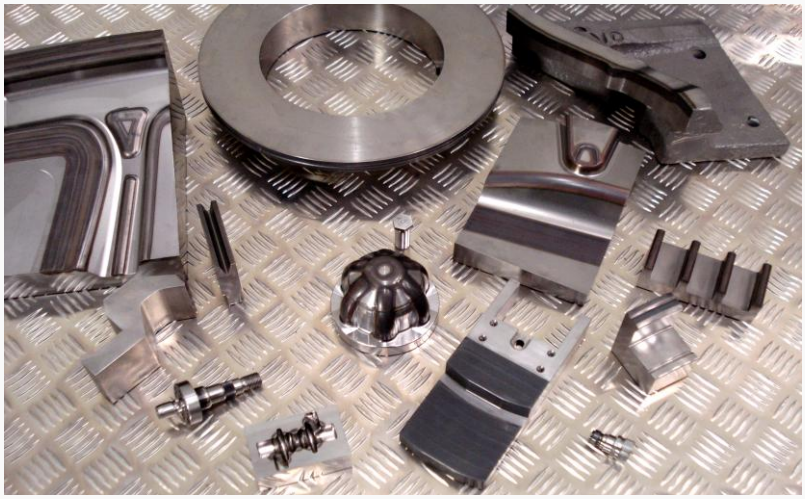
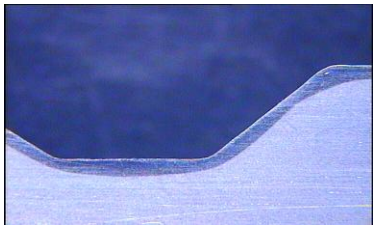
Laserhärdning används vid ythärdning av klipp- och formverktyg samt komponenter tillverkade i härdbart material.

Laserhärdning bygger på att ytan snabbt värms av energin från laserstrålen. Ytan snabbkyls effektivt av det omkringliggande grund materialet. Laserhärdning kombinerar hårdhet/seghet på ett bra sätt så att det hårda skiktet inte blir sprött. Exaktheten innebär också att man slipper oönskade formförändringar som är vanligt vid andra härdmetoder.

- Minimal Värmepåverkan
- Kombinationen Jämn/Hög hårdhet
- Precisionshärdas på valda områden
- Härddjupet kan styras från några tiondelars mm ned till 2 mm djup
- Kontrollerad och Styrd process





Ett typiskt härdsnitt av en formande verktygsdel, 1,2mm härddjup.

Verktyg till Volvo under 10 år

”Verktygen ska ha en kvalitet och livslängd som ger oss en störningsfri produktion till lägsta möjliga kostnad.”

Fördelen med laserhärdning är att den genererar minimal värmepåverkan med en hög kvalitet på resultatet.

Behovet av efterföljande bearbetning minskar vilket kortar våra ledtider och minskar startkostnaderna i verktygsprojekten.

Så säger Kenneth Kjellsson, teknikområdesledare stamping dies, Volvo Personvagnar i Olofström.

Vanligt förekommande material och hårdheter

Material	Hårdhet HV 0,3
Caldie	800
Carmo	850
Fermo	750
Sleipner	800
Rigor	700
UHB 11	700
Holdax	750
Impax	750
Formax	450
Toolox 33	700
Toolox 44	800
C45E	700
0727	700
0737	750
0741	800
2541	750

De flesta material som innehåller kol är härdbara med laser. Tabellen till vänster visar ca hårdheter som kan uppnås för de olika materialen vid standardhärdning.

Vid extra tunna härdskikt (0,3-0,4mm) kan ännu högre hårdheter erhållas.

Kontakt

LaserTool i Blekinge AB
Vällaregatan 30, 293 38 Olofström
0454-489 30
Info@lasertool.se

Mer information

www.lasertool.se

Försäljningskontakt

Jan Kvist, 0733-30 31 31
jan.kvist@lasertool.se