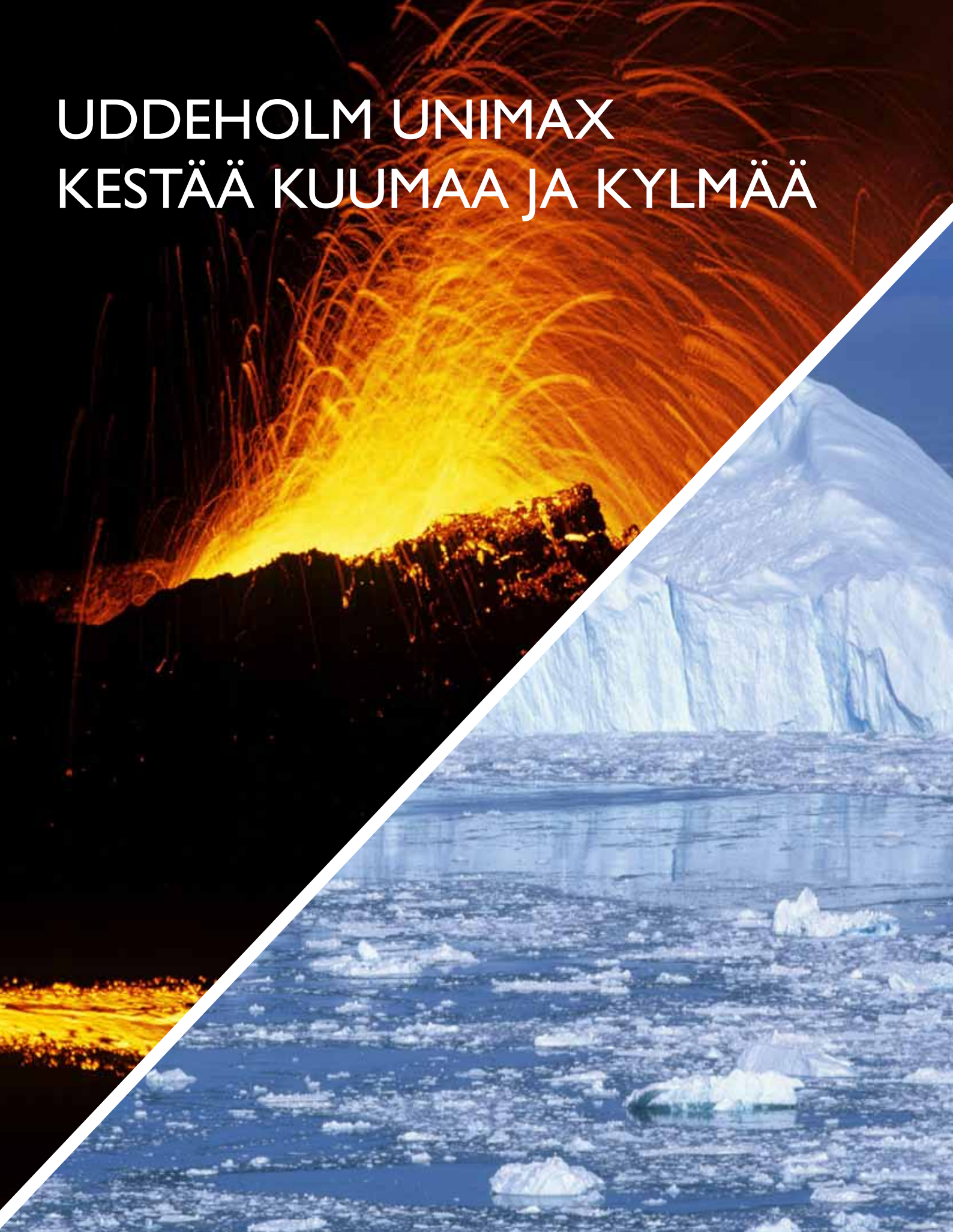


UDDEHOLM UNIMAX KESTÄÄ KUUMAA JA KYLMÄÄ



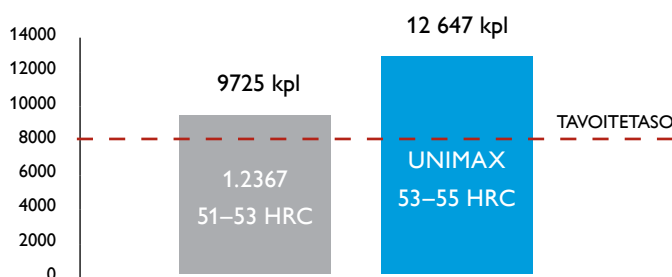
Uddeholm Unimax on monikäyttöinen teräs työvälineiden ja koneenosien valmistukseen

Uddeholm Unimaxin mikrorakenne karkaistuna ja päästettynä sisältää erittäin vähän kuonasulkeumia, eikä juuri lainkaan primäärikarbideja, minkä ansiosta Uddeholm Unimax sietää rajujakin iskuja. Teräksen alhainen 0,5 %:n hiilipitoisuus kertoo suuresta sitkeydestä. Suurin kovuus 58 HRC tarjoaa mm. hyvät lankasahattavuus- ja pinnoitusominaisuudet. Hyvä pintakäsiteltävyys tekee Unimaxista erinomaisen perusaineen erityyppisille pinnoitteille.

UDDEHOLM UNIMAX KUUMATYÖSTÖSSÄ

Maailman johtavimpiin autoteollisuuden alihankkijoihin kuuluva yritys valmistaa ajoneuvojen komponentteja, mm. kuumataottuja nivelkuppeja.

Taontatyökalussa on käytetty kahta materiaalia: Wr.N. 1.2367 tyyppin terästä (kovuus 51–53 HRC) ja Uddeholm Unimaxia (kovuus 53–55 HRC). Työlämpötila on 1050 °C. Työvälineen halkaisija on 78–170 mm ja pituus noin 225 mm. Tuotannon tavoitetasoksi asetettiin 8000 kpl. Tähän mennessä saadut tulokset osoittavat Uddeholm Unimaxista valmistetun työvälineen kestäneen 30 % pidempään vertailumateriaaliin nähden.



Kuumataontamuotin pesä.
Materiaali: Uddeholm Unimax



Kuumataontamuotin keerna.
Materiaali: Uddeholm Unimax



Rengasmurskain. Teräsmateriaali: Uddeholm Unimax

UDDEHOLM UNIMAX KYLMÄTYÖSTÖSSÄ

Kierrätysteollisuudessa materiaalia käsitellään useilla eri menetelmillä. Esimerkiksi metalliriomu leikataan ennen paalausta. Autonrenkaat pilkotaan ja murskataan. Leikkaaviin teriin kohdistuu voimakasta repivää ja hankaavaa kulutusta, joten niiden materiaalilta vaaditaan hyvää sitkeyttä, suurta kovuutta ja lujuutta.

Uddeholm Unimaxista valmistetut terät ovat osoittautuneet kestäviksi sekä metallin että autonrenkaiden käsittelyssä.



Metalliriomu leikataan ennen paalausta Uddeholm Unimaxista valmistetuilla terillä.