

BTW NL 813904511B01

K.v.k. 17164308

Rabo 1708.80.265



## Betreft ; Productinformatie november 2013

In dit informatieblad tonen wij u de innovaties van Plaatwerken Deurne.

In hamermolens van de veevoeder industrie wordt grof materiaal vermalen voor de bio-industrie en tot veevoer. De hamers zijn meestal van Staal 22-35 die gecarboneerd worden op een hardheid van 60-62 HRC. De hamers zijn gemonteerd op assen. Deze assen slijten sterk doordat de geharde hamers over de assen draaien. De assen kunnen moeilijk gehard, gecarboneerd, worden vanwege de lengte en moeten dan gericht worden.

Hierdoor ontstaat een wisselende hardheid en vormen zich haarscheuren bij het richten.

**Het probleem is een sterk ingesleten as.** Zie foto 1.

De oplossing is om de assen inductie te harden. Bij het inductieharderen kan gecontroleerd gehard worden op 55-60 HRC met een hardingsdiepte van 1-1,5 mm. Ook blijven de assen recht na het harden en is het richten niet nodig. Foto 2 toont een inductiegeharde as.



Foto 1 As versleten



Foto 2 Inductiegeharde as



Foto 3 Nieuw product PD

Plaatwerken Deurne kan een compleet geharde as leveren in alle soorten en maten (Foto 3).

Hieronder een voorbeeld van het inductieharderen van een tandwiel. De tanden worden gehard en binnenste gedeelte wordt niet gehard maar blijft taai en kan grote krachten opvangen.



Inductieharderen tandwiel 900 °C



Snel afkoelen in olie water

Voor assen is het ook van belang dat het oppervlak slijtvast is en de kern taai. Immers als de as breekt in de hamermolen ontstaat er veel schade. **Daarom is een inductie geharde as de beste oplossing voor deze toepassing.** Bij het inductieharderen van assen zijn alle diameters en lengtes te bestellen bij Plaatwerken Deurne.

*Op al onze offertes, op alle opdrachten aan ons en op alle met ons gesloten overeenkomsten zijn toepasselijk de METAALUNIEVOORWAARDEN.*

*De leveringsvoorwaarden worden u op verzoek toegezonden.*