

Ferramentas de Conformação

Veja como a utilização de revestimentos contra desgastes está aumentando a durabilidade e a rentabilidade de ferramentas



RIJEZA
metalurgia



Desgaste Adesivo



As ferramentas de conformação utilizadas na fabricação de peças e sofrem desgaste por adesão durante o processo.

O Desgaste por Adesão é um mecanismo de desgaste que ocorre quando a rugosidade da chapa entra em contato com a rugosidade da ferramenta. A pressão no contato entre elas é elevado a tal ponto que ocorre a deformação plástica. Os metais tendem então a se unir. Ocorre então a adesão e, como as peças estão em movimento, o metal de uma superfície é arrancado e transferido para outra

Problemas

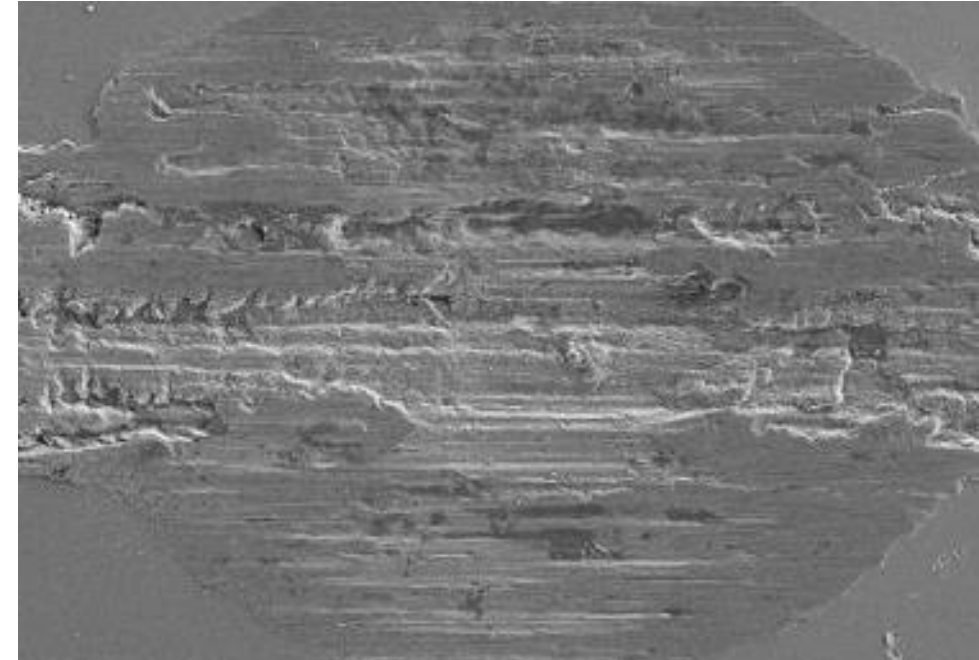
O desgaste adesivo de ferramentas é responsável por problemas crônicos, tais como:

1 - **Necessidade de utilização de lubrificantes**, que geram necessidade de processo de limpeza e tratamentos de efluentes, com custos elevados.

2 - **Rejeição de peças** devido à marcas deixados nas superfícies.

3 - **Elevado Custo de Manutenção** devido a necessidade de retrabalho nas matrizes para eliminar o desgaste adesivo.

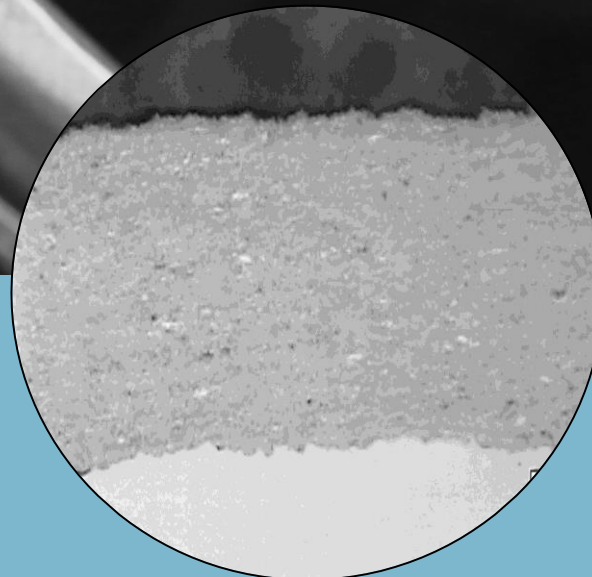
4 – **Parada de máquina** para substituição de ferramentas.



Revestimento de Carboneto de Tungstênio

A Rijeza desenvolveu um revestimento para ambientes de desgaste adesivo severo

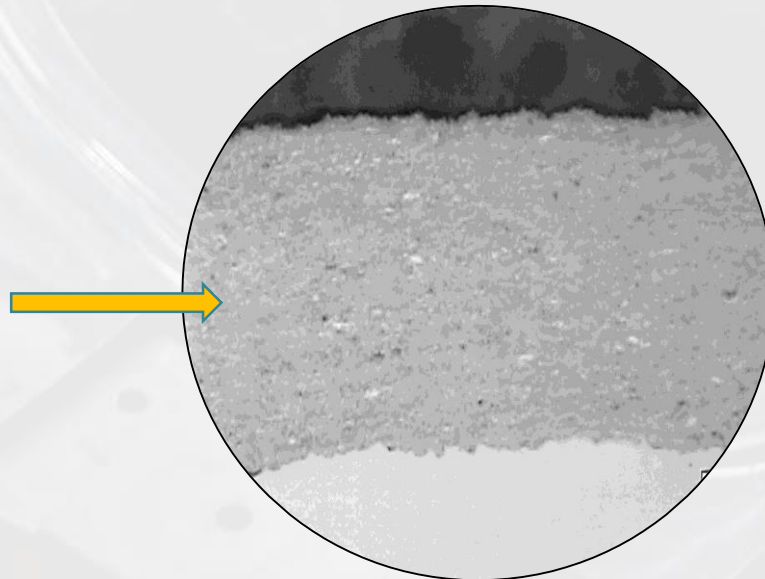
A camada aplicada proporciona desempenho muito superior ao aço ferramenta.



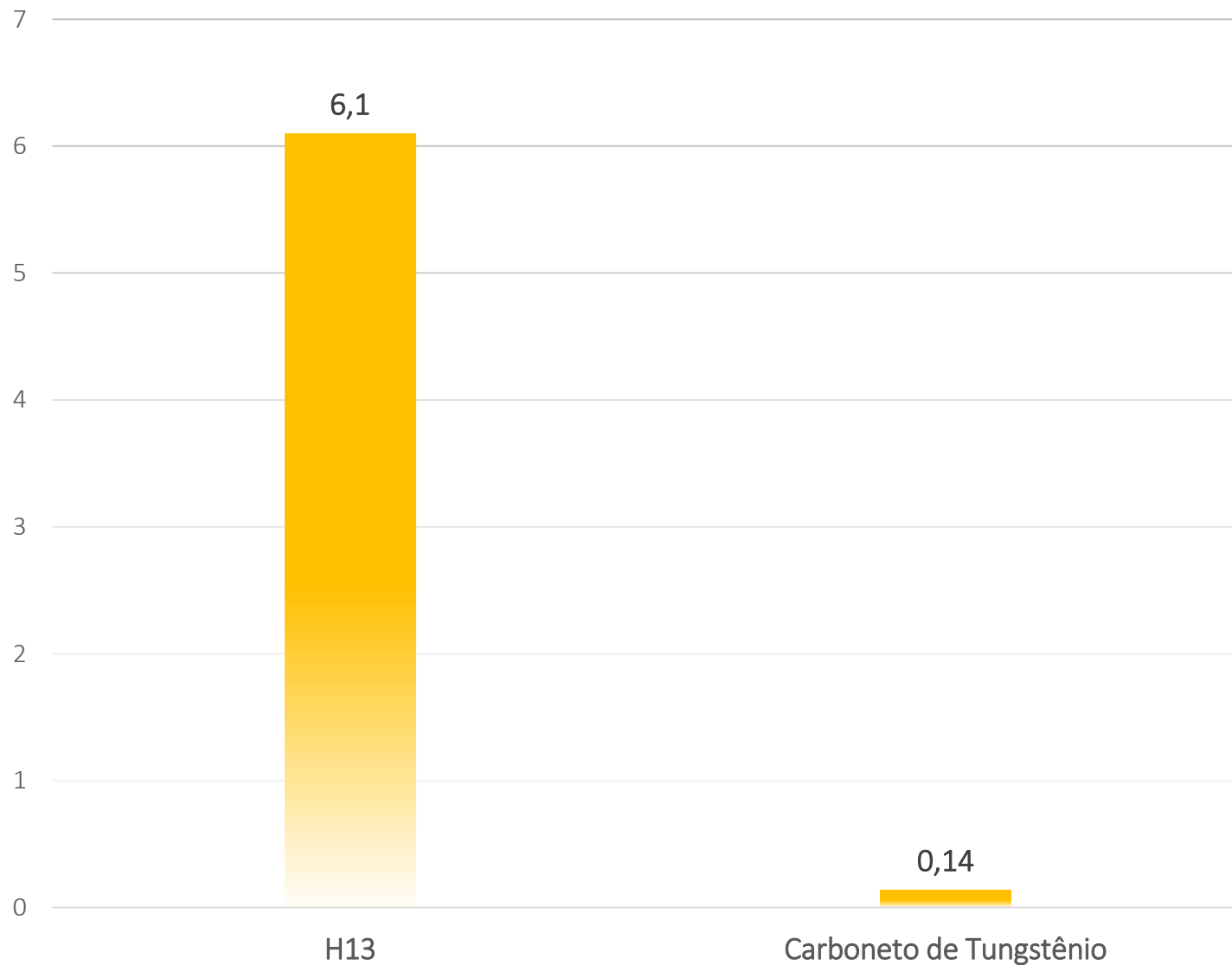
Principais Características Técnicas

Dureza:	1200 HV300
Camada:	0,1 a 0,15 mm
Porosidade:	< 1%
Aderência:	> 10.000 PSI
Rugosidade:	Até 0,1 Ra

Camada aplicada:



PERDA DE VOLUME (MM³) APÓS 10 MINUTOS



Resistência à Abrasão

O teste de abrasão é realizado de acordo com a norma ASTM G65.

Quanto menor a perda de volume, melhor o resultado.

Principais resultados obtidos

1 – **Aumento da durabilidade** de matrizes em mais de 700%

2 – **Redução da utilização de lubrificantes** e consequente redução de efluentes de limpeza

3 – **Redução de necessidade de parada** para manutenção da ferramenta

4 – **Redução das rejeições** de peças fabricadas

5 – **Redução do custo da peça produzida** em até 50%.

Para
conhecer
mais...

Entre em contato conosco através do seguintes contatos:

Darlan Geremia – Diretor

Rijeza Metalurgia

(51) 3590 5400

(51) 99315 4223

E-mail: darlan@rijeza.com.br

www.rijeza.com.br

Eder Mazuin – Executivo de Negócios

Rijeza Metalurgia

(51) 3590 5400

(51) 99874 0041

E-mail: eder@rijeza.com.br

www.rijeza.com.br

