

MATRICES D'EXTRUSION

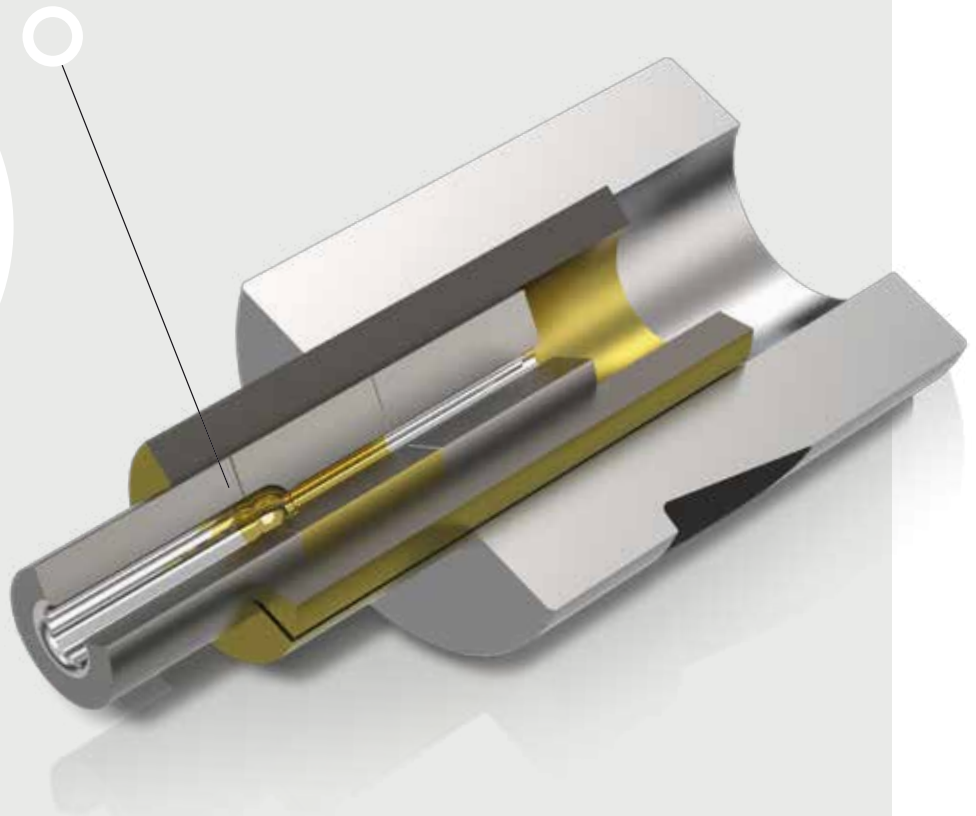
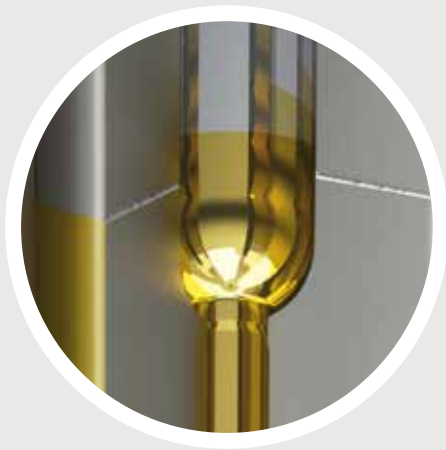


TEMSA a développé depuis 1987, une **technologie brevetée qui améliore la durée de vie des matrices** sans augmenter le coût du produit. Les matrices ont été conçues en rendant possible le changement des noyaux ce qui permet également de faire des revêtements de titane dans la zone d'extrusion, chose impossible si le noyau n'est pas démontable.

Dans les matrices d'extrusion le polissage est d'une importance vitale. Chez TEMSA, toutes les matrices sont finies poli-miroir, avant et après revêtement de titane. Cela permet un meilleur écoulement de la matière, prolonge la durée de vie de la matrice et évite le grippage de l'outil.

Les matrices d'extrusion fermées sont utilisées lorsqu'une réduction supérieure à 30% est nécessaire

Selon la forme de la zone d'extrusion il est possible d'atteindre jusqu'à 85% de réduction de la section. Des conceptions spécifiques facilitent le remplacement des noyaux utilisés, avec d'importantes économies.



1 Noyaux multiples selon la technologie TEMSA.

Des événements pour réduire la pression. Revêtement sur la zone de travail qui autrement ne serait pas possible. L'utilisation de différents grades de carbure pour améliorer les performances. Avec le revêtement le flux matière s'améliore et le matériau n'adhère pas.

2 **Noyau conique** pour faciliter le démontage et remplacement des noyaux avec réutilisation de la chemise.

3 **Double frette** en acier rapide pour supporter les pressions radiales. Extérieur conique et avec revêtement de titane, pour faciliter le démontage et remplacement des noyaux avec réutilisation de la chemise.

4 **Frette ouverte** en acier pour faciliter le remplacement des noyaux et augmenter l'interférence.

5 **Différentes nuances de carbure** pour obtenir des performances optimales, G30, G20, G10 et micro grains.

6 **Titane**: revêtements différents en fonction du matériel à extruder.

7 **Polissage** avant et après le revêtement.

