







Matériaux haute performance et service premium pour le

Réamage des conteneurs d'extrusion





1. Contrôle à réception

- Dimensions approximatives
- Anomalies par rapport à la commande
- Résistance du manteau (périphérie)
- État du système de chauffage, y compris du couvercle
- Valeur d'isolation du système de chauffage
- Rapport de contrôle



2. Défrettage thermique de l'âme et le cas échéant de la frette intermédiaire

- Préchauffage contrôlé du conteneur dans le four à cloche
- Circulation d'eau de refroidissement dans l'alésage
- Perte du serrage par effet du refroidissement
- Démontage de l'âme à l'aide d'un pont
- L'extraction de l'âme par usinage est exceptionnel en cas de réamages réguliers



8. Inspection finale et expédition

- Rapport de frettage

 : indication des dimensions mesurées du conteneur, de la frette intermédiaire et de l'âme.
- Le protocole de frettage sert de référence pour les commandes de nouvelles âmes.
- L'utilisation de plusieurs conteneurs de façon régulière permet aux âmes de rester interchangeables (tolérance 10 mm sur le diamètre final).
- Sécurisation du transport retour avec camion benne



7. Processus de frettage

- Préchauffage du Conteneur dans le four à cloche
- Insertion verticale de l'âme froide dans le conteneur préchauffé.
- Respect de la position radiale pendant le frettage (système de refroidissement / trous des thermocouples)
- Refroidissement à température ambiante du conteneur assemblé.
- Usinage finition de l'alésage
- Usinage finition des faces du coté fouloir et filière.





3. Examen de l'alésage

- Contrôle de la frette intermédiaire et du manteau afin de valider une nouvelle utilisation
- Contrôle dimensionnel : déformation plastique dans l'alésage
- Contrôle de résistance dans l'alésage
- Rapport de contrôle : dimensionnel et résistance
- En cas d'adoucissement partiel : installation d'un système de refroidissement air ?
- Résistance < 1000 MPa, un nouveau manteau ou frette intermédiaire est à envisager



4. Contrôle approfondi du système de chauffage, si nécessaire

- Retrait des flasques circulaires.
- Nouvelles mesures des résistances des cartouches, le cas échéant.
- Mesure du courant de la cartouche.
- Réparations si nécessaire par notre partenaire spécialisé



6. Usinage de l'alésage cylindrique

- Rétablir la cylindricité de l'alésage
- Assurer un frettage impeccable sur la longueur du conteneur
- Calcul du taux de frettage





5. Autres prestations (exemples)

- Un faible niveau de dureté / une déformation radiale de l'alésage de la frette intermédiaire : le conteneur ne présente plus de résistance suffisante. Alésage à réusiner, renouvellement, âme avec une épaisseur de paroi plus importante?
- Réparation par soudage des éléments critiques (clavettes, poches de raccordement du chauffage, trous d'entrée d'air, etc...



Exemples de services premium supplémentaires

Aluminium

Réajustement de la surface d'étanchéité sur les conteneurs s'il y a suffisamment de surlongueur (par ex. 10 mm).





Cuivre/Laiton

Les surfaces d'étanchéité coniques, principalement utilisées dans le domaine du cuivre/laiton, peuvent également être réparées.

Dans ce cas, la réparation s'effectue généralement par rechargement du cône suivi d'un nouveau tournage.





Élimination des impuretés (Exemple : oxyde de cuivre) par un nouveau rodage de l'âme, par exemple toutes les 10 000 poussées.



Contrôler les rainures de guidage

Si nécessaire, les rainures de guidage sont soudées et retravaillées afin d'assurer une fixation centrée du conteneur.

La réparation par soudage doit être effectuée dans les règles de l'art et être suivie d'un traitement de détensionnement.



Transformation en KCPC (Kind&Co Power Connector)

Les fissures récurrentes sur les logements du système de chauffage peuvent être évitées grâce à des améliorations par la conception.





Processus de fabrication

Fonderie

Forgeage

Traitement thermique

Usinage

Traitement thermique sous vide

Traitement de surface

Produits

Aciers pour travail à chaud

Aciers pour travail à froid

Aciers pour matrices de forge

Aciers pour moules plastique

Industries

Moules de Fonderie

Extrusion

Matrices de forgeage

Technologie du tube

Technologie du plastique

Emboutissage à chaud

Applications spéciales