

Miilux härdad slitplåt HB500-600 med slitage indikatorer

Den nya generationen av slitplåt med slitagemätning. Förenklar avsyningen avsevärt genom att man vid besiktning kontrollerar om någon eller några slitage indikatorer syns. Enkelt att bestämma om slitplåten bör bytas eller om detta skall göras vid ett senare tillfälle. Istället för borrhål kan plåten levereras med gängade skruvhål. Fördelar:

-standardskruv finns alltid på CF

-standardskruv billig i inköp

-rätt längd på skruv gör plåten slät på slitsidan, inget slitage i skruvhålet

-enkelt att montera, endast att dra fast skruven, inga muttrar eller motsvarande delar som kan rotera.

-enkelt att demontera – lossa skruven

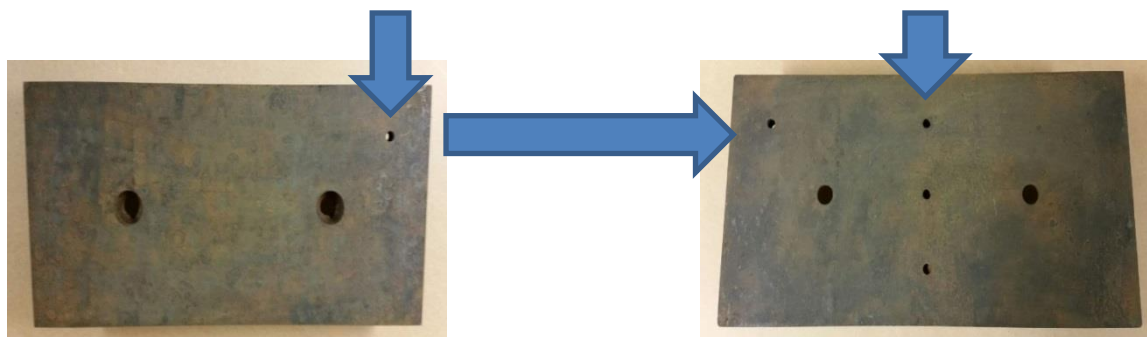
Miilux produktion med efterhärtningsprocess på komponenter av SSAB:s högkvalitativa borstål är den mest överlägset kostnadseffektiva tillverkningen av detaljer kontra traditionell tillverkning av komponenter i färdig härdat slitstål.

Framsida av Miilux plåt.

Det genomborrade hålet anger att det är **Miilux** plåt med indikator. Kan gängas för montage med lyftöra.

Baksida av Miilux plåt.

3 indikatorer 50 % 60 % 70 %



Miilux slitstål kan levereras med valfritt antal indikatorpunkter, valfri placering och valfritt slitagevärde.

Miilux OY är certifierade enligt ISO 9001, ISO 14001, ISO 3834-2, OHSAS 18001

Försäljning:

Niko Vähätalo

niko@arctic-company.se

+46 70 2952202

Sauli Laakkonen

sauli@arctic-company.se

+46 70 3193131

Anna-Karin Lindgren

anna-karin@arctic-company.se

+46 70 2103131

VAD ÄR MIILUX SLITSTÅL?

Miilux slitstål är motsvarande som **RAEX** (Ruukki SSAB) och **Hardox** men med sitt eget handelsnamn **Miilux**. Samtliga 3 producenter använder det högkvalitativa borstålet från SSAB och i härdat tillstånd sätter alla sitt eget varunamn **Miilux**, **Raex** eller **Hardox**. Traditionellt så köper verkstäder härdat helplåt ex. Hardox500HB och därefter tillverkar komponenter från det hårda slitstålet.

Det som skiljer **Miilux** produktionsteknik från andra är att alla komponenter tillverkas och bearbetas i mjukt tillstånd och härdningsprocessen är sist.

Produktionskostnaden för bearbetning i mjukt tillstånd är ca 5ggr billigare för varje borrhål, fräst spår eller dylikt än att göra motsvarande bearbetning i en färdighärdad slitplåt. Kostnadsskillnaderna blir ännu större om **Miilux600HB** och annan 600HB slitplåt jämförs. Vissa bearbetningar blir i princip omöjliga att utföra i färdighärdad 600HB kvalitet som exempelvis gängning och bockning. **Miilux** produktionsteknik ger möjlighet till alla olika typer av bearbetning p g a att härdningsprocessen är sist.

Med hänsyn till ekonomi är **Miilux** slitstålskomponenter alltid att föredra, då tillverkningen sker extremt kostnadseffektivt kontra bearbetning i färdighärdad slitstål.

Miilux indikatorplåt förenklar avsyningen avsevärt genom att man vid besiktning kontrollerar om någon eller några slitage indikatorer syns. Enkelt att bestämma om slitplåten bör bytas eller om detta skall göras vid ett senare tillfälle. (inga onödiga byten)

Nu förbättrar vi indikatorplåten ytterligare med:

- Valfri placering av M12/M16 gänga för lyftöra. (slippa svetsning av öron på tyngre plåt, svetsning förstör hårdheten och mjukar upp härdat slitstål)
- Gängade skruvhål

Om godset äter i skruvhålen och släta plåtar är att föredra (typ WRC skruven), kan **Miilux**plåtarna gängas istället i skruvhålen och monteras med M16, M20 eller M24 standard skruv från utsidan.

Fördelar med gängade skruvhål

- standardskruv finns alltid på CF
- standardskruv billig i inköp
- rätt längd på skruv gör plåten slät på slitsidan, inget slitage i skruvhålet
- enkelt att montera, endast att dra fast skruven, inga muttrar eller motsvarande delar som kan rotera.
- enkelt att demontera genom att lossa skruven (gasskärning ej nödvändig).

Miilux tillverkar kundanpassade komponenter i **Miilux400HB**, **Miilux450HB**, **Miilux500HB**, **Miilux530HB** och **Miilux600HB**.

Alla synpunkter och önskemål är välkomna så att vi kan erbjuda och utveckla slitprodukter som motsvarar era krav och behov.

Leveranstid 10-14 arbetsdagar på vanligt förekommande plåttjocklekar (5-70mm).