

TECHNOLOGIA WYTWARZANIA:

Profile aluminiowe o kształtach standardowych i specjalnych są wytwarzane z wykorzystaniem technologii wyciskania:

- wyciskanie na prasach o nacisku 1.900 ton, 2.000 ton i 3.500 ton z wlewków o średnicach 7" i 9",

- kształt profilu zależy od matrycy, i wymiarów **maksymalnych** możliwych do uzyskania:

dla pras 1.900 t i 2.000 t szerokość: 190mm, wysokość: 140mm

dla prasy 3.500 t szerokość: 400mm, wysokość: 260mm

- długość cięcia od 1200mm do 13600mm

- waga teoretyczna od 0,2kg do 25kg

- profile mogą charakteryzować się powierzchnią surową, przygotowaną do lakierowania lub do anodowania.

Możliwości produkcyjne oceniane są indywidualnie na podstawie dostarczonej przez klienta dokumentacji technicznej.

GATUNKI STOPÓW UŻYWANYCH DO PRODUKCJI PROFILI:

Serie EN AW: **1xxx** **6xxx**

Seria 1xxx: EN AW-1050A w stanach F, O, H111, H112.

Seria 6xxx: EN AW-6060, EN AW-6063 w stanach: T4, T64, T6, T66,

EN AW-6005A, EN AW-6082, EN AW-6061, EN AW-6106 w stanach: T4, T6, T66

MOŻLIWOŚCI PRODUKCYJNE:

- 1) Profile standardowe: pręty okrągłe, prostokątne i kwadratowe, ceowniki, kątowniki, teowniki, dwuteowniki, rury okrągłe, prostokątne i kwadratowe;
- 2) Profile specjalne: dla motoryzacji, pod kucie, dla budownictwa, przemysłu i transportu a także wg projektu Klienta.



KONTROLOWANE CECHY JAKOŚCIOWE:

Skład chemiczny, Własności wytrzymałościowe (R_m , $R_{p0,2}$, A, twardość, ściskanie do 250kN)

Tolerancje wymiarów i kształtu, Chropowatość

Standardowo stosuje się tolerancje wymiarów i kształtu zgodne z normami EN 755-3 do -9. Na

życzenie Klienta zastosowanie znajduje norma EN 12020-2 (dla stopów EN AW- 6060, 6063)

lub obustronnie uzgodnione tolerancje.

PAKOWANIE:

Sposób pakowania:

Dla profili specjalnych (wg ustaleń Klienta): do 1500 kg

Dla profili standardowych: do 1200 kg

Standardowo profile pakowane są do skrzyni drewnianej lub w małe paczki stretch, przekładane papierem lub przekładkami, zabezpieczone na zewnątrz tekturą lub folią stretch.

Istnieje możliwość na życzenie Klienta ustalenie specjalnego sposobu pakowania.

Identyfikacja:

Etykieta wyrobu zawiera: nr Eurometal/Klienta, nr wytopu materiału, stop i stan obróbki cieplnej, nr paczki, zamówienie Klienta, waga, liczba sztuk.

Identyfikacja wyrobu może być wykonana wg indywidualnych ustaleń bądź wg standardu VDA.

