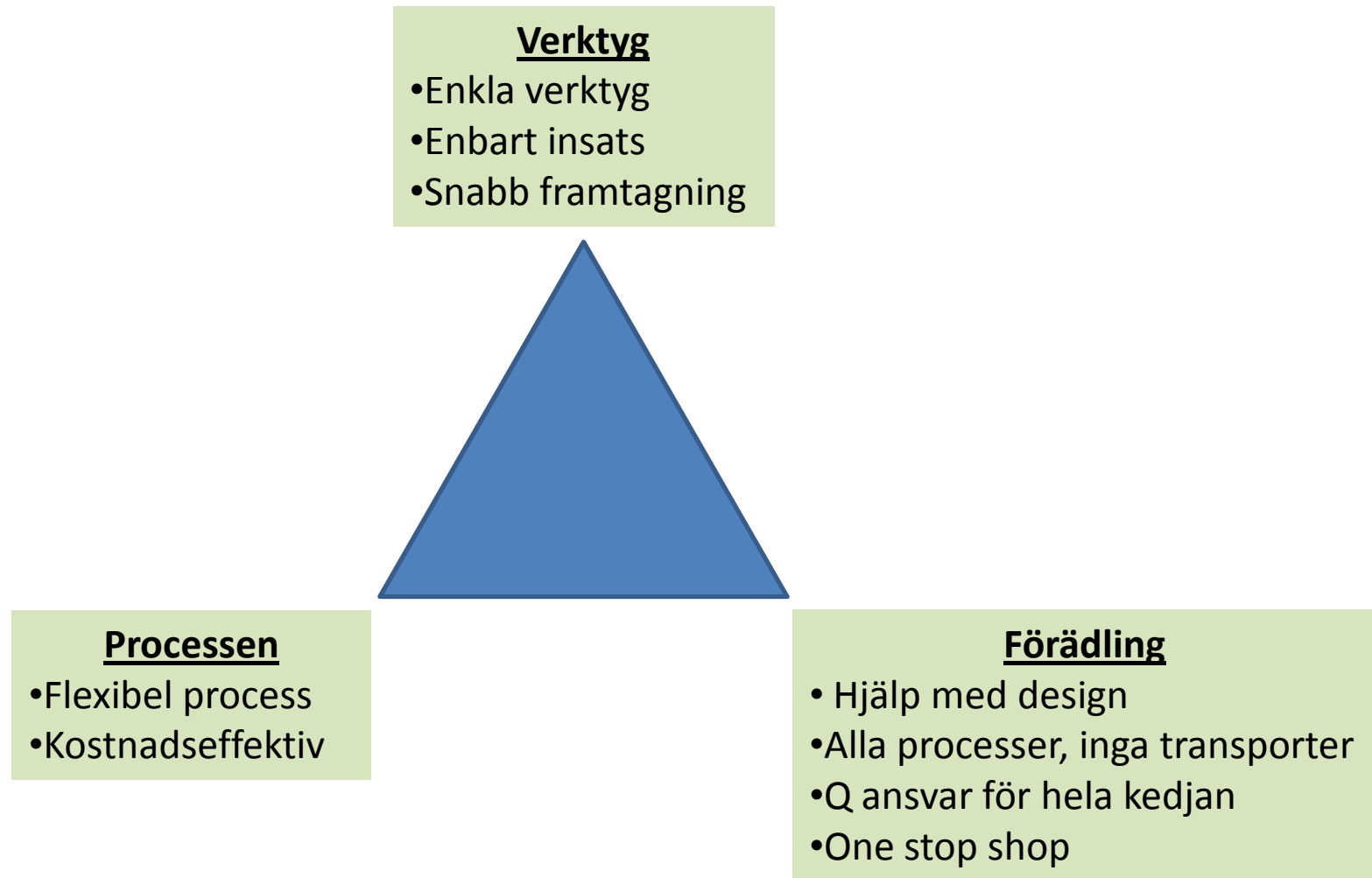


One stop shop
with
Rheosoft

Kostnadseffektiv kortserietillverkning

Hur det hänger ihop



Verktyg

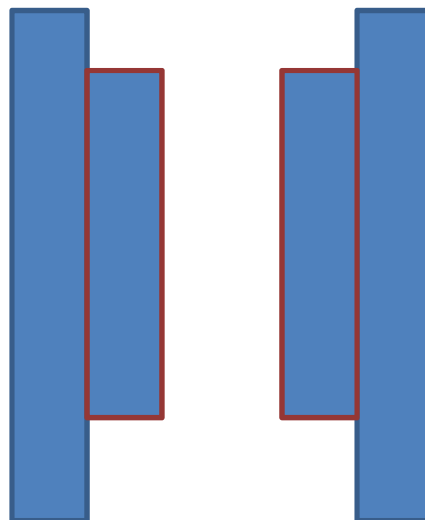
Lång erfarenhet av verktygstillverkning och konstruktion av gjutna komponenter ger en kort tid från idé till komplett färdig detalj
Normal tid för framtagning av konstruktion 40 - 80 timberoende på komplexitet.

Moderbolster står vi för, ger kostnadsfördel då endast insatser behöver tas fram.

Enbart insatsen är typbunden

Underskärningar via bearbetning istället för rörliga verktygsdelar

Ej säker på konstruktion
Formrummet är lätt att ändra



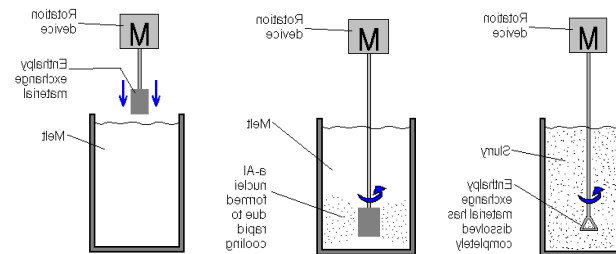
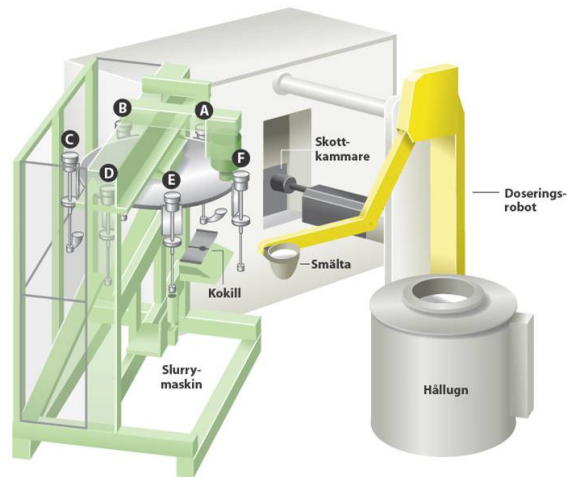
Ingötshylsor m.m. Är standardiserade för snabba insatsbyten

Ingen härdning, innebär snabb framtagningstid av verktyget.
Beroende på komplexitet från 4 veckor.

Låg gjuttemperatur ger mycket lågt verktygsslitage
Livslängd beroende på hur komplex detaljen är ca 3000 till 15000 detaljer

Verktygskonstruktion för ett eventuellt framtida produktionsverktyg är klart.

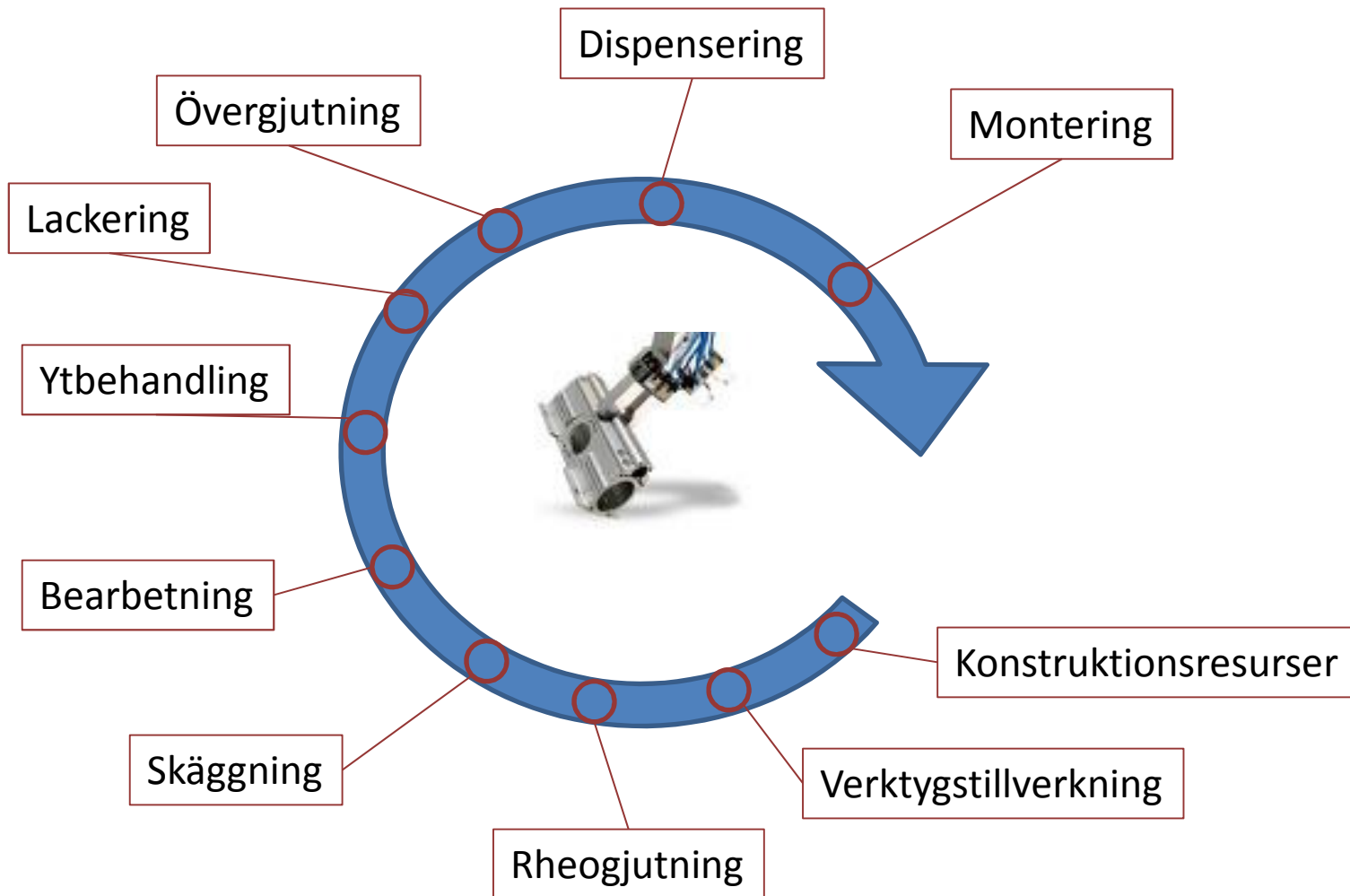
Processen



Processen bygger på att konventionella pressgjutmaskiner används och vi gjuter vid ett thixotropiskt tillstånd hos legeringen.

- Legeringar som är värmebehandlingsbara kan användas.
- Processen ger ett litet innehåll av porer vilket ger möjligheter att svetsa ihop komponenter.
- Låga temperaturdifferenser ger små termiska rörelser i verktygsstålet, vilket betyder att mindre verktygsdelar (t ex kärnor för M2.5) kan användas och på så sätt ersätta t.ex. bearbetning.
- Ger en mycket snabb väg till nästan färdig geometri med väldigt hög repetitionstolerans.
- Snabb genomloppstid av detaljer, ett större parti kan tas fram relativt snabbt jämfört med bearbetning ur block och gipsgjutning.
- En högvolymprocess på köpet.

Förädling



Var går brake even? - *Ett typiskt exempel*

- Detalj + verktyg = volym (tillverkningskostnad)

Rheosoft

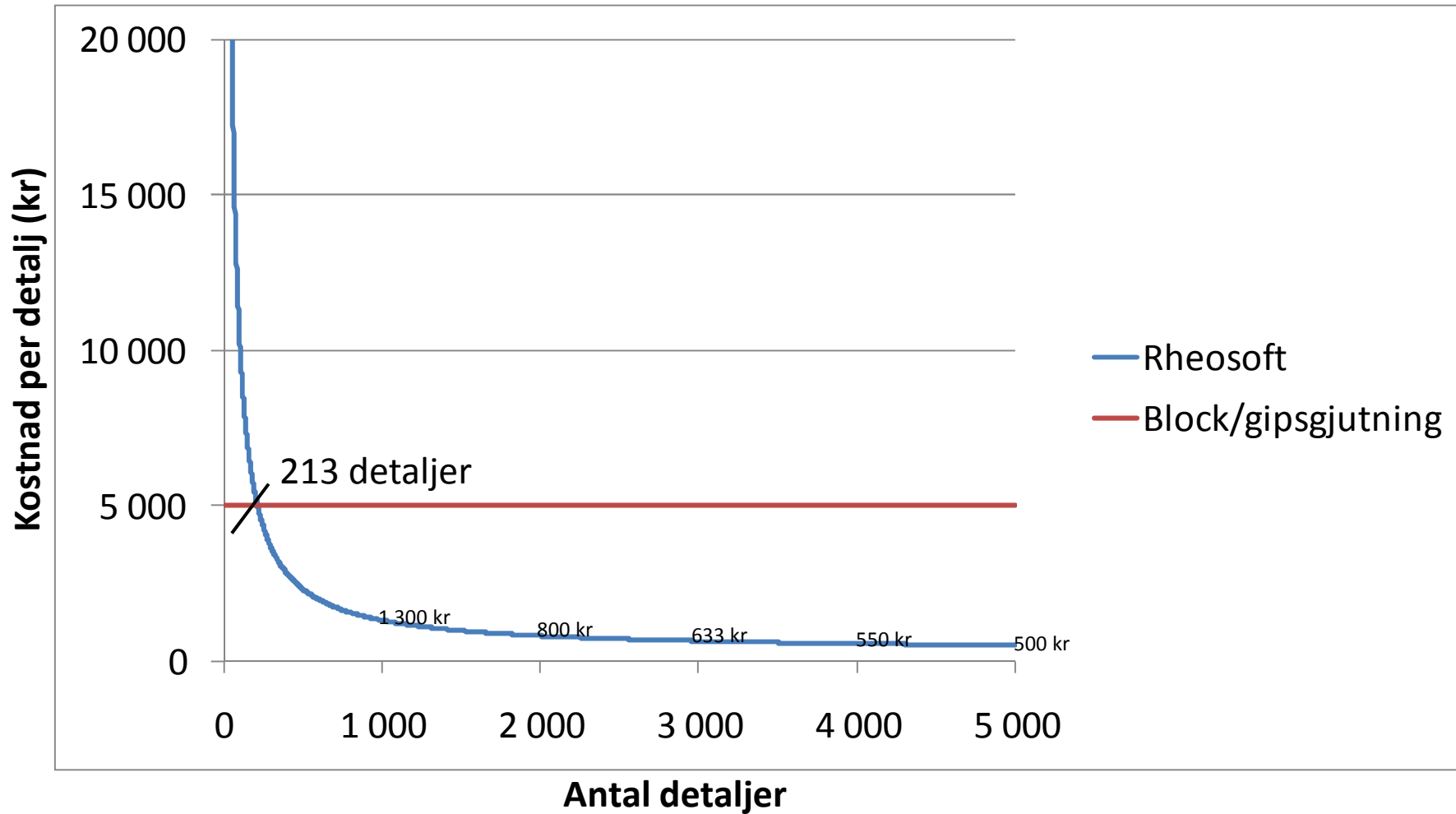
- Tillverkningskostnad st: 300 kr
- Verktygskostnad: 1 000 000 kr

Block eller gipsgjutning

- Tillverkningskostnad st: 5 000 kr
- Verktygskostnad: 0 kr

***Vid produktion av 213 detaljer eller
mer är Rheosoft kostnadseffektivast***

Kostnad per detalj blir upp till 10 gånger lägre med Rheosoft



Sammanfattning

Följande fördelar når du med att välja Rheosoft som kortseriemetod.

- Möjlighet att få hjälp med konstruktionsarbete med flerårig erfarenhet av detaljer tillverkade med formverktyg
- Konstruktion klar för volymtillverkning behöver ej tid för omkonstruktion
- En process som är anpassad för högvolymtillverkning om så behövs
- Detalj klar för volymtillverkning utan dyra omvalideringar.
- Flexibel process för att snabbt ta fram en större serie
- Möjligheter att testa olika legeringar för bästa resultat.
- Måttnoggrannhet med hög repeterbarhet jämfört mot gipsgjutning
- Breakeven mot andra kortseriemetoder på relativt låga antal beroende på komplexitet.
- Alla processer under ett och samma tak
- Ansvar för hela värdekedjan. endast ett interface