



# ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО С 1762 г.

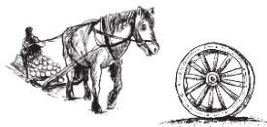
Старый завод



**1762:**

Olofsfors основан на берегу реки Леду около Нордмалинга.

Джон Дженингс, один из самых влиятельных людей того времени, построил металлургический завод в Olofsfors.



**1861-86:**

Пер Викстрем основал Nordmalings Ångsåg AB и приобрел часть завода Olofsfors.

Полностью выкуплен завод в 1886 году.

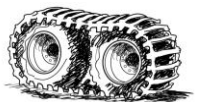
**1908-60:**

Производство и закалка цепей для сплотовки.



**1975:**

Приобретение компании System Svedlund, штат 34 человека, производящую гусеницы для лесных машин.



## ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО С 1762 г.



**1982:**

Pehr Wikström выкупает Olofsfors AB у группы Masonite.



**1984:**

R300. Инновации в производстве режущих кромок.

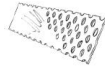


**1991:**

Установлена самая современная, полностью автоматизированная линия по производству режущих кромок.



1762 1861-86 1908-60 1975 1982 1984 1991 2002-04 2011-12 2012 2015 2017-18



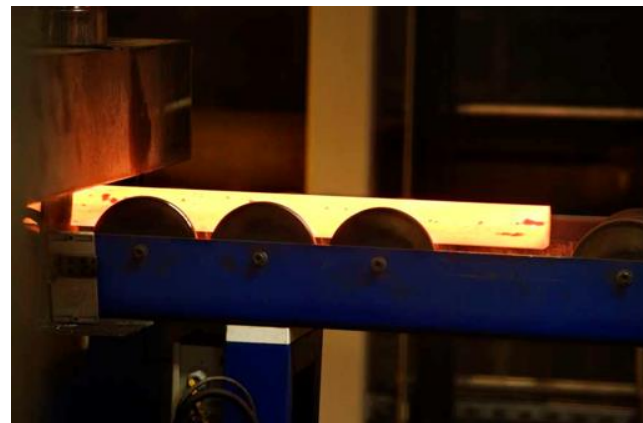
OF  
250  
1762-2012

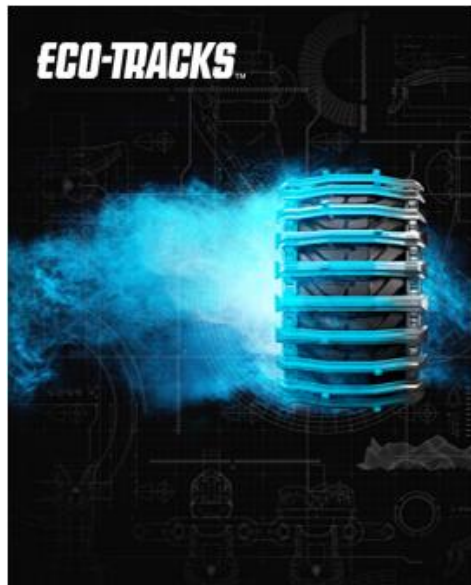




## МАТЕРИАЛ

- ❑ Бор-содержащая сталь с различным составом легирующих элементов, зависящим от выпускаемой продукции
- ❑ Закалка в воде и термический отпуск
- ❑ После закалки твердость достигает значений 500-600 HB





TRACKS



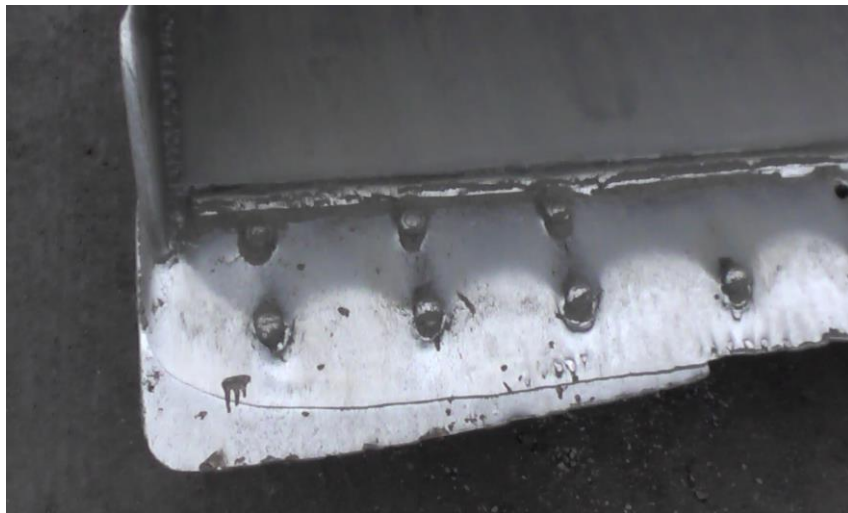
WEAR STEEL



EDGES FOR GRADERS & PLOWS

## Срок износа зависит от:

- Обрабатываемых  
(добываемых или  
перегружаемых)  
материалов
- Износостойкости  
применяемой стали
- Общих условий и  
физических сил



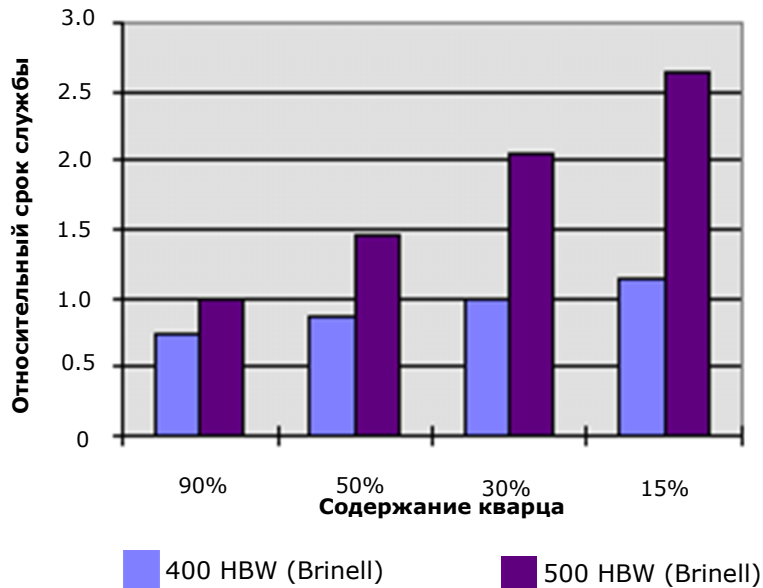
## Абразивность материала

- Острые и твердые частицы более абразивны=износ выше
- Круглые/более мягкие материалы менее абразивны=износ меньше
- Кварц (диоксид кремния  $\text{SiO}_2$ ) обычно самый абразивный материал во всех породах



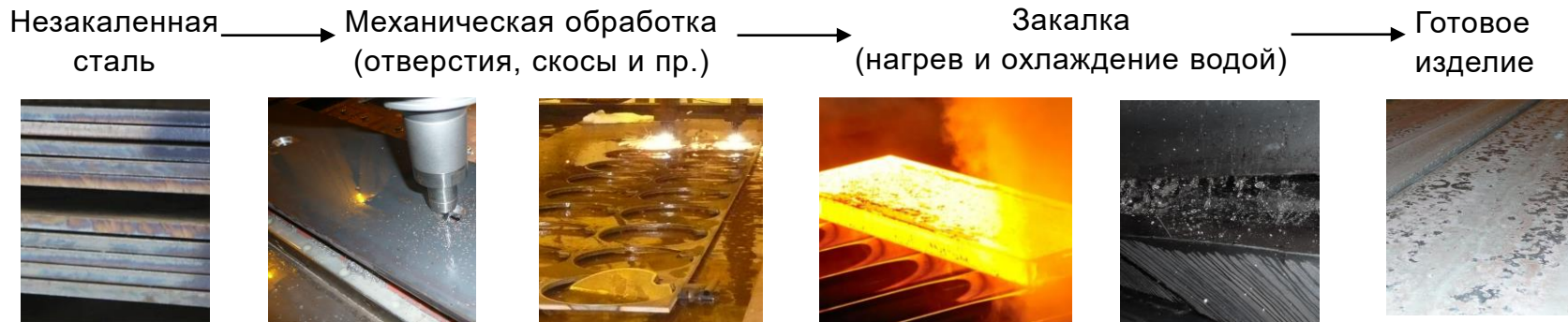
## Твердость стали и содержание кварца

- Грубая крупнообломочная порода не всегда приводит к повышенному износу
- Мелкая раздробленная порода может сильно изнашивать сталь





# Процесс производства



Твердость и прочность от края до края

## OLOFSFORS Bruxite™

### Области применения

Применение износных кромок и планок **Bruxite** предполагает высокие требования к износостойкости.

### Свойства материала

**Bruxite** - это высокопрочная борсодержащая сталь в соответствии со стандартом EN 10083-3.

Химический состав данного материала в сочетании с применяемым методом производства обеспечивает очень высокую износостойкость и отличную свариваемость (предварительный нагрев не менее чем до 50°C).

### Допуски

Допуски на отклонения изделий в соответствии со стандартом ISO 2768, если обстоятельства не требуют особых допусков. Как правило, контуры изделий согласно ISO 2768 v, отверстие (межцентровое расстояние) согласно ISO 2768m. Как правило, не более 2.0 мм/м по прямолинейности кромки. Допуски на сырье в соответствии с EN 10029, EN 10060, EN 10058, и EN 10092-1.

### Качество поверхности

Допуски по обработке поверхности изделий согласно стандарту EN 10163, если иное не указано при заказе.



## OLOFSFORS Bruxite™

### Инструкция по сварке

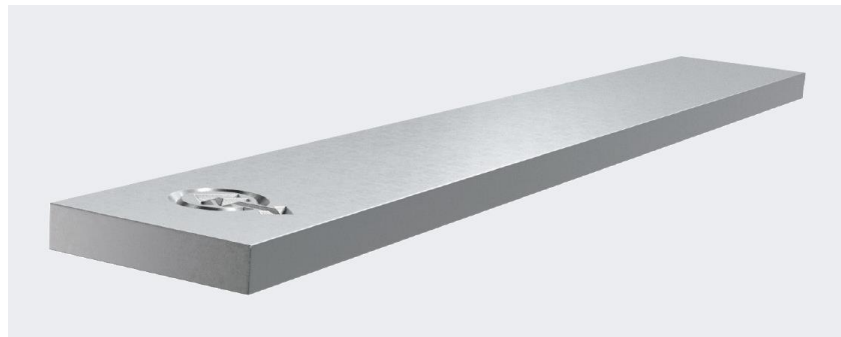
- Рабочая температура не должна превышать **225°C**, так как материал выжигается, что приводит к ухудшению его свойств.
- Рабочую температуру следует измерять на расстоянии **75 мм** от центра сварки. Чтобы контролировать температуру, рекомендуется использовать огнеупорный мел.
- Чтобы предотвратить поглощение влаги, присадочный материал следует хранить в соответствии с указаниями производителя. Убедитесь, что разделка под сварку в соединении хорошо выполнена и зазор не превышает **3 мм**.
- Убедитесь, что свариваемые поверхности чистые и сухие.
- Перед началом сварки выберите присадочный материал и спланируйте последовательность операций (одиночный или многопроходной шов)
- Если необходим предварительный нагрев, его производят до стежковой сварки.
- В соответствии с рекомендациями в инструкции по сварке, предварительно нагрейте материал.
- Ручной сварочный электрод **OK 48.30, OK 48.00 (E7018), OK 74.78 (E9018-D1)** или аналог.
- Дуговая сварка плавящейся проволокой в среде защитного газа: **OK Autorod 12.51, OK Autorod 12.50 (ER70S-6), OK Autorod 13.13, OK Tuberod 14.13 (E70C-6M)**.  
В качестве защитного газа рекомендуется использовать аргон с **16% CO<sub>2</sub>** или **23% CO<sub>2</sub>**.



## OLOFSFORS Bruxite™

**Футеровочные полосы (ковши экскаваторов, погрузчиков, отвалы и пр.)**

- Толщина 10-30 мм
- Ширина 60-80-100-150-200-250-300 мм
- Стандартная длина 3 и 6 м





## OLOFSFORS Bruxite™

### Приварные режущие кромки (экскаваторы, погрузчики)

- Толщина 12-70 мм
- Ширина 100-750 мм
- Стандартная длина 3 и 6 м
- Возможность поставки и другой длины по запросу



## OLOFSFORS Bruxite™

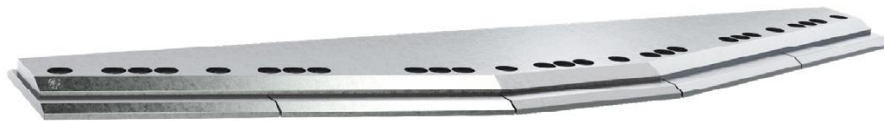
**Приварные ремонтные  
стреловидные профили  
(оперативный ремонт изношенной  
кромки, межзубьевая защита,  
боковой подрезной нож ковша)**

- Пять типоразмеров
- Различная длина



### **Приварные опорные пластины и сменные режущие кромки (различные погрузчики)**

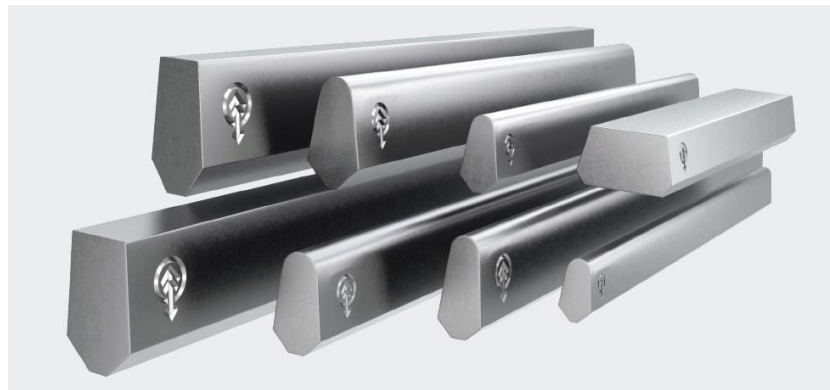
- Для замены оригинальных частей производителей техники без переделок
- Возможность разработки и изготовления индивидуальных решений по запросу



## OLOFSFORS Bruxite™

**Планки грунтозацепа (ремонт или модернизация башмаков бульдозеров/экскаваторов, грохоты дробилок)**

- Восемь вариантов профилей
- Длина 3 м





## OLOFSFORS Bruxite™

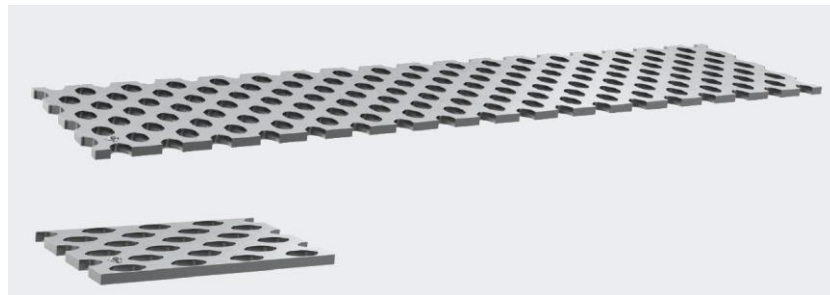
**Круглые планки (сетчатые ковши,  
грохоты дробилок)**

- Диаметр 18 мм, длина 1,5 м
- Диаметр 22-30-45-60-70-75 мм,  
длина 3 м



### Сетчатые сегменты P300 (защита ковшей и кузовов)

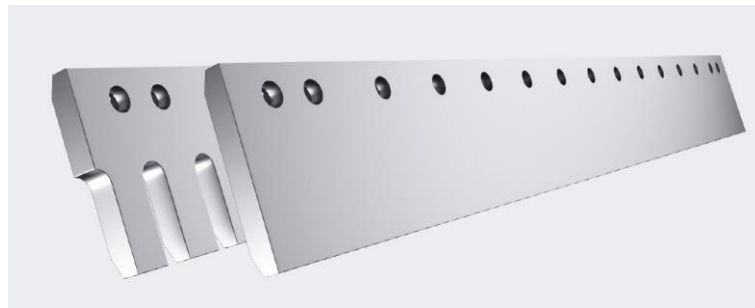
- Эффект самофутеровки
- Легкие и тонкие
- Твердость **600 HB** (единиц по Бринеллю)
- Различные размеры



## OLOFSFORS Bruxite™

**Ножи для грейдеров (добыча  
полезных ископаемых, строительство  
дорог)**

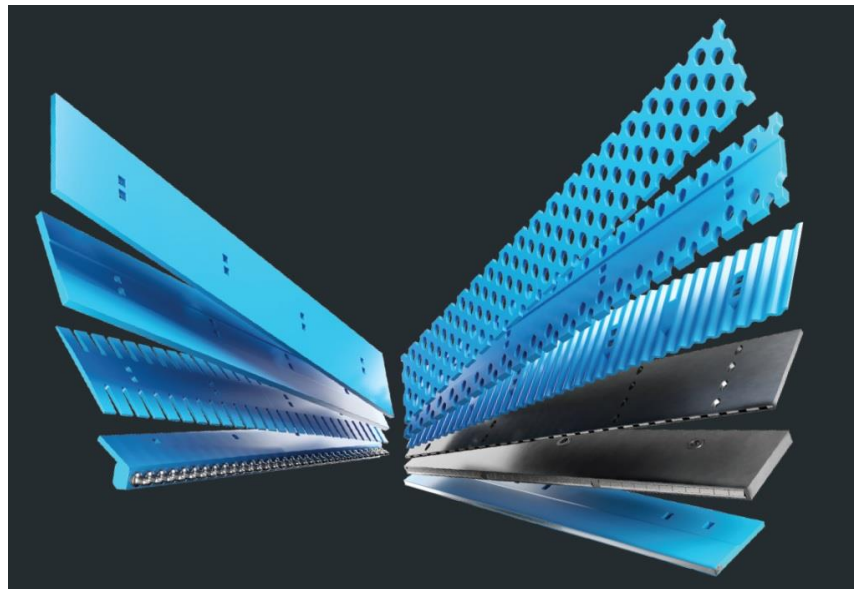
- Фиксированное крепление
- Высота от 200 до 400 мм
- Толщина от 16 до 60 мм
- Длина от 915 до 2450 мм



## OLOFSFORS SharqEdges™

**Уникальная система быстросменных  
ножей для отвалов коммунальных  
машин и грейдеров (содержание дорог  
как в зимний, так и в летний период)**

- Легкие
- Универсальные
- Самозатачивающиеся
- Различные варианты крепления





## OLOFSFORS SharqEdges™

### Преимущества:

#### **#1. СНИЖЕНИЕ РАСХОДА ТОПЛИВА И ВРЕДНЫХ ВЫБРОСОВ. (ЭКОНОМИЯ 20–35%)**

- Более тонкие/острые кромки требуют меньшего давления прижима, а, следовательно, меньше мощности двигателя.
- Движение на повышенной передаче при пониженных оборотах двигателя.
- Меньшее количество проходов.

#### **#2. УЛУЧШЕННЫЕ УСЛОВИЯ РАБОТЫ ОПЕРАТОРА**

- Снижается тряска и шум в кабине.
- Меньше вибрация и снижается усталость оператора.

#### **#3. СНИЖЕНИЕ ИЗНОСА МАШИНЫ**

- Меньше давление прижима = Меньше нагрузка на машину.
- Увеличение срока службы шин.
- Не нужна задняя блокировка для увеличения силы сцепления.
- Монтажная пластина дает усиливающий слой для отвала.

#### **#4. СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ И ЗАТРАТ НА ЗАМЕНУ КРОМОК**

- Не требуется специнструмент- замена и регулировка кромок при помощи молотка или обычного гаечного ключа.
- Для замены кромок требуется только один человек. Кромки легкие по весу, легко перевозятся и устанавливаются
- Менять и регулировать кромки можно где угодно,- на дороге, на рабочем месте, не возвращаясь в гараж.

#### **#5. КРОМКИ ОСТАЮТСЯ ОСТРЫМИ**

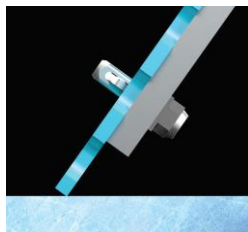
- Тонкая кромка под углом резки проникает сквозь снимаемый материал.
- Кромки быстро регулируются для сохранения прямолинейности отвала.



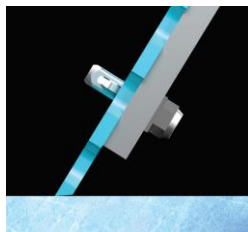
## OLOFSFORS SharqEdges™

### Как это работает?

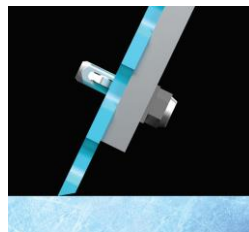
1. Установите новую кромку на отвал и наклоните его на **55** градусов (заточка)
2. Последовательно наклоняйте отвал на **60-65-70** градусов, создавая минимальное пятно контакта ножа с поверхностью
3. Наклоните отвал на **55** градусов, чтобы снова заточить кромку
4. Если кромка изнашивается, переставьте ее и повторите п.2 и п.3



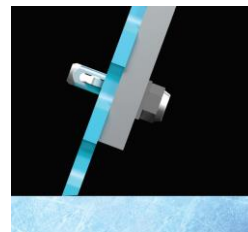
55 градусов  
(новая кромка)



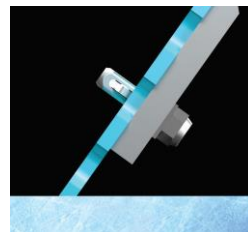
60 градусов



65 градусов



70 градусов

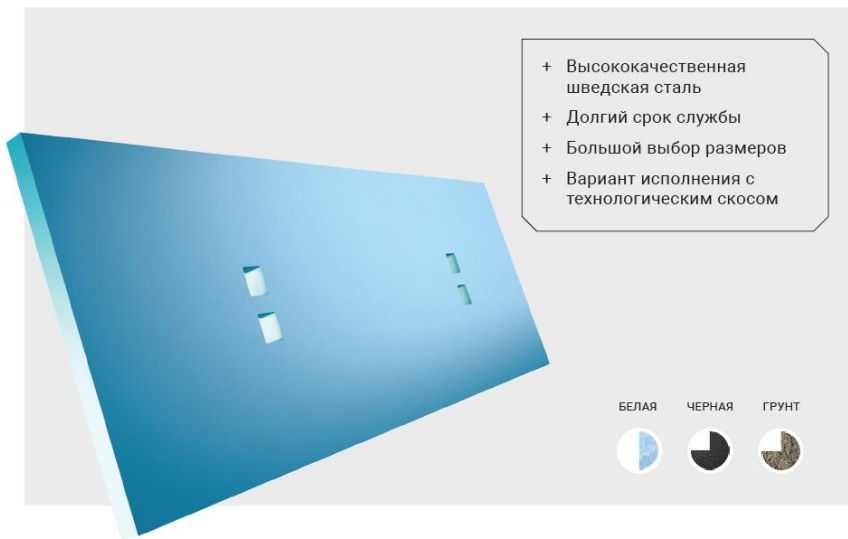


55 градусов  
(заточка)

## OLOFSFORS SharqEdges™

### Плоский нож **Sharq FLAT**

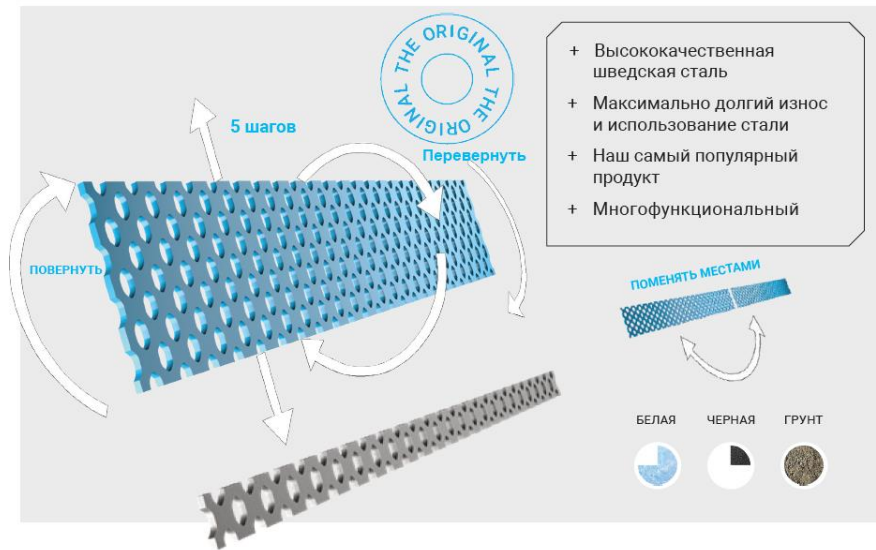
- Наиболее универсальный нож
- Толщина 10 и 12 мм
- Высота 200 мм
- Длина 915, 1220 и 1525 мм
- Твердость 600 HB



## OLOFSFORS SharqEdges™

### Сетчатый нож Sharq P300

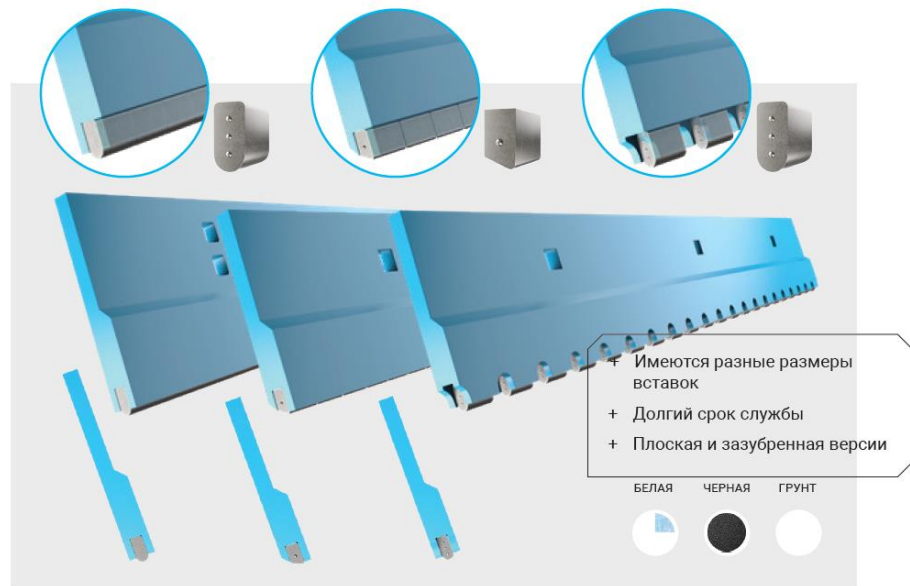
- Самый популярный нож
- Толщина 10 мм, высота 240 мм
- Длина 915, 1220 и 1525 мм
- Твердость 600 HB
- Ровная, нескользкая дорога
- Максимальная эффективность применения песка и соли



## OLOFSFORS SharqEdges™

### Ножи с карбидными вставками **Sharq Carbide**

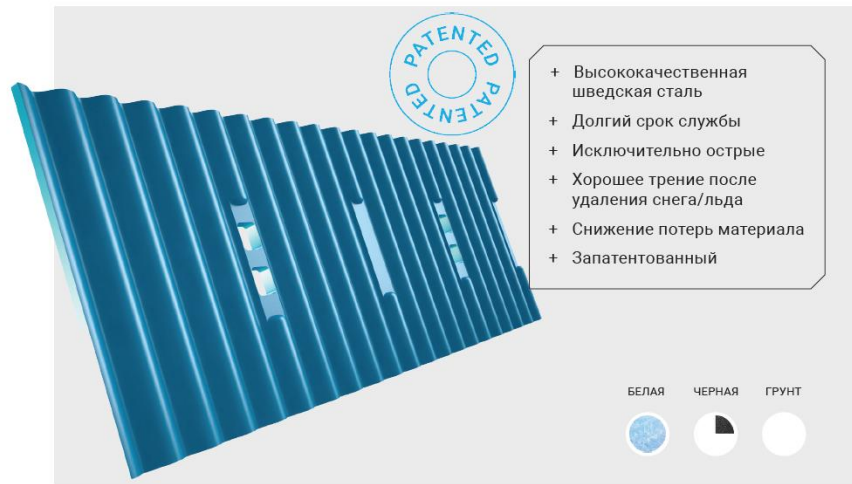
- Максимальный ресурс
- Различные формы вставок
- Длина 610, 915 и 1220 мм
- Твердость карбидных вставок около 87 HRA



## OLOFSFORS SharqEdges™

### Волнистый нож Sharq V200

- Необычайно тонкий нож (6 мм)!
- Максимально возможная скорость движения при расчистке
- Высота 200 мм
- Длина 610, 915, 1220 и 1525 мм
- Максимальная эффективность применения песка и соли



## OLOFSFORS SharqEdges™

### Кирковочный нож **Sharq HMS3000**

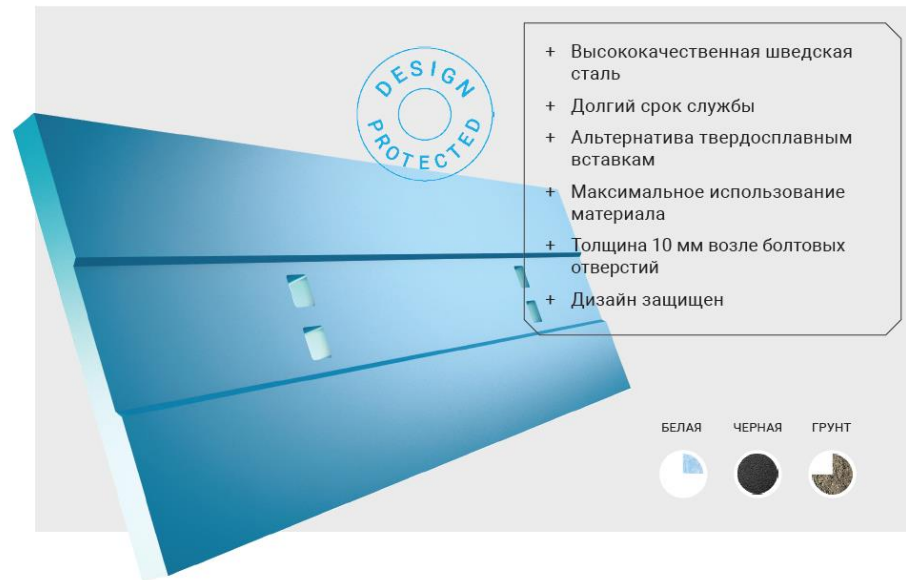
- Идеальное решение при гололеде
- Максимальный ресурс из-за применения кирковщиков со вставками из карбида вольфрама
- Длина **610, 915, 1220** мм
- Различный «первичный» угол атаки для применения на отвалах КДМ или грейдеров



## OLOFSFORS SharqEdges™

### Сплошной нож **Sharq RAM**

- Идеален там, где максимальная ходимость преобладает над скоростью (например, обочина)
- Специальное занижение в средней зоне для универсального крепления
- Толщина 16 и 20 мм
- Высота 200 мм
- Длина 915, 1220 и 1525 мм

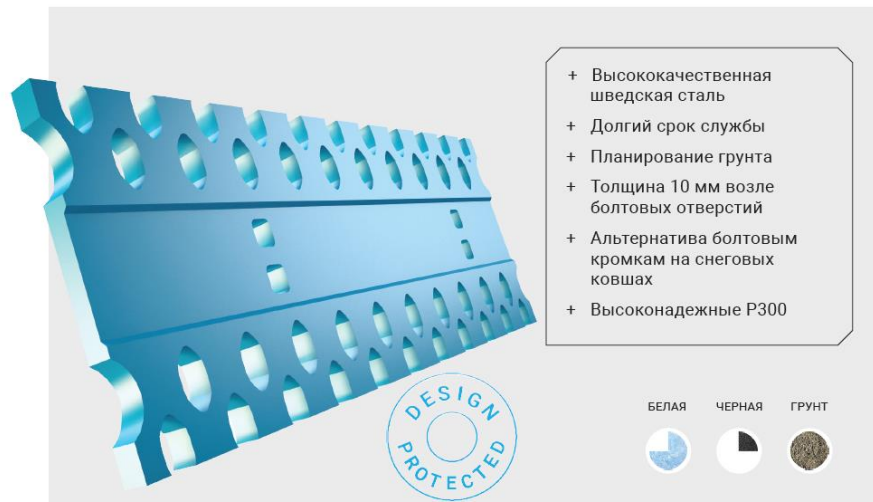




## OLOFSFORS SharqEdges™

### Сетчатый нож **Sharq P300HD**

- Летнее содержание грунтовых дорог
- Безопасные дороги в разрезах и карьерах
- Толщина 16 мм
- Высота 200 мм
- Длина 915, 1220 и 1525 мм



## OLOFSFORS SharqEdges™

### Обрезиненный нож с карбидной вставкой **Sharq Race 150**

- Максимальный срок службы
- Тихая уборка в ночной период
- Длина 915, 1220 и 1525 мм
- Используется с прижимной планкой



СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ

