

# Produksjonsprosessen til hovedkomponentene til en Buraschi symaskin

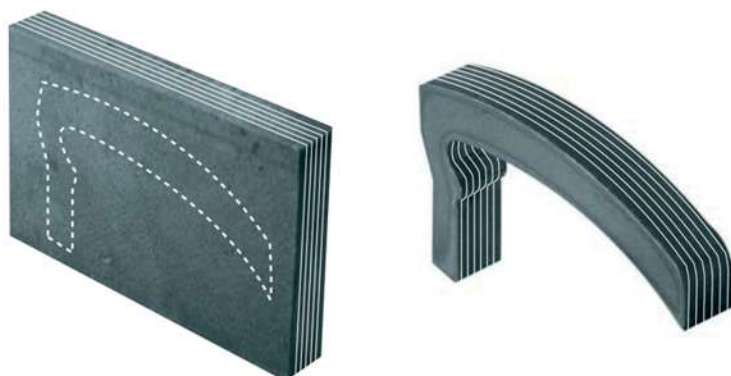
## Maskinering fra en plate

I motsetning til støpte deler som benyttes på standard symaskiner, er våre hovedkomponenter laget ved maskinering av en trukket stang. Nedenfor finner du et eksempel på ruting av maskineringen.



## Styrke, pålitelighet, holdbarhet

Med denne metoden er styrken til strukturen ikke påvirket, slik at den vil motstå slag og delen vil være pålitelig og holdbar.



## Varmebehandling.

En annen spesiell egenskap ved Buraschi-deler er varmebehandlingen, som utføres på forskjellig måte på de ulike kritiske områdene. Dette gjør strukturen til komponenten svært robust, men er samtidig motstandsdyktig mot slitasje.



Som vist i de følgende bildene er materialene og varmebehandlingen basert på funksjonaliteten til hver av komponentene. Buraschis hovedkomponenter er produsert ved å maskinere trukne stenger laget av det best egnede materialet. Denne metoden gjør komponentene pålitelige og holdbare i lang tid i motsetning til deler som er laget med støp eller deler som er smidde.



### Produksjon ved maskinering av våre hovedkomponenter

Nedenfor finner du et bilde av en mikrostruktur av en trukket stang laget med materialet AISI 4317 forstørret 1:370. Som du ser er tverrsnittet svært homogent, og fritt for porøsitet. Denne typen struktur gjør delen sterk, pålitelig og holdbar.



Materiale AISI 4317  
forstørret 1:370

### Produksjon av støpte komponenter

Nedenfor finner du et bilde av en mikrostruktur i en støpt komponent laget med materialet AISI 4317 forstørret 1:370. Denne produksjonsmetoden gjør delene rimeligere fordi produksjonen bare er påvirket av kostnaden av støpeformen. Som du ser er tverrsnittet ikke homogent, og viser blåsehull og åpninger som gjør komponenten svak og upålitelig.



Materiale AISI 4317  
forstørret 1:370