



Står för **Swedish Development**
Grundades 1985 i Munkfors,
sedan 2001 ägt av MIAB

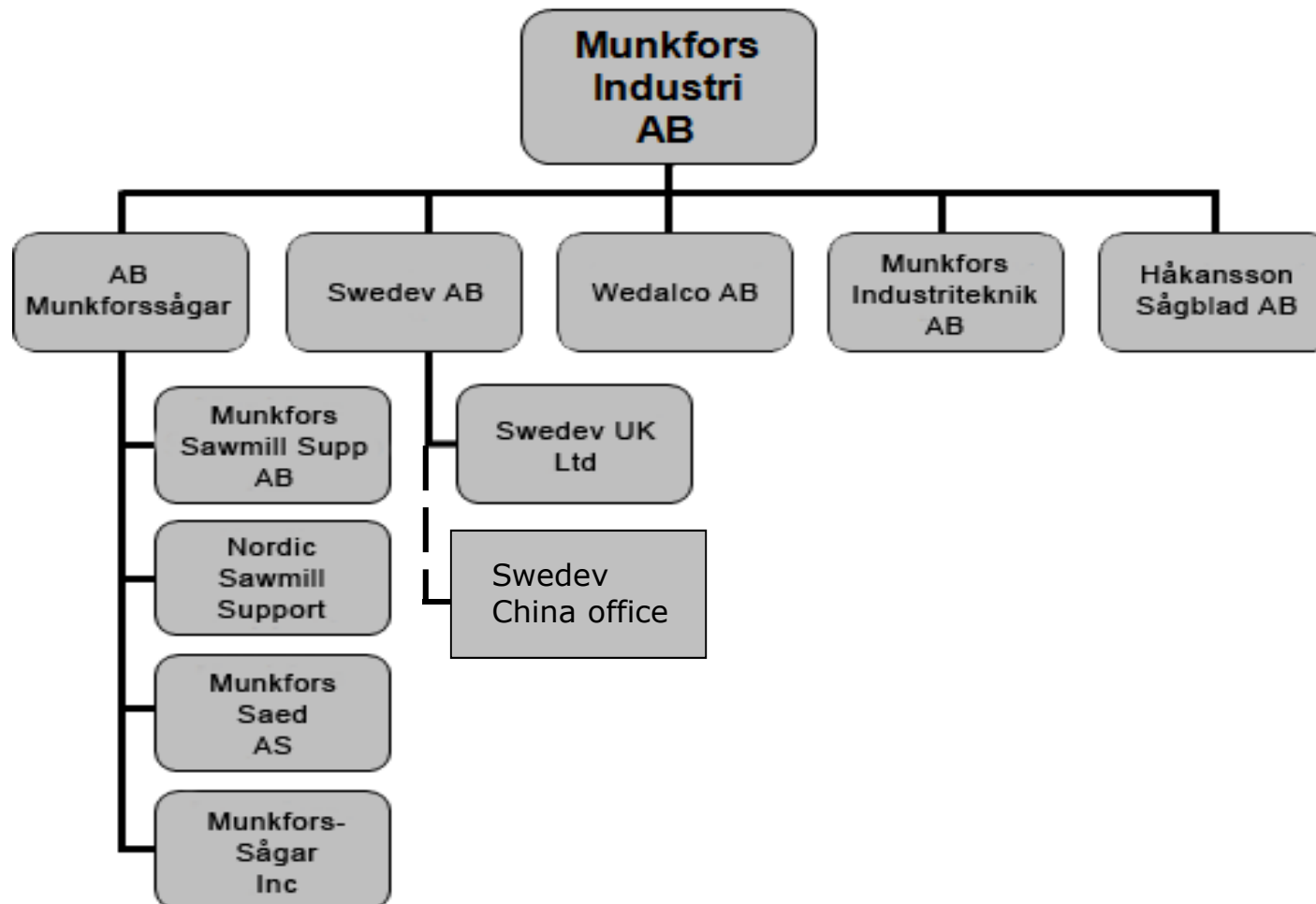
Utvecklar, tillverkar och säljer
tryckeriraklar

Varumärke SWED/CUT®.

99% exporteras till kunder
i över 80 länder



MIAB koncernen



- Raketbladstillverkning startade 1990
- 100% tryckeriraklar
- 43 anställda
- ISO 9001 och ISO 14001 certifierad
- Omsättningen ökat varje år sedan start
- 2013-2014: ca 106 MSEK

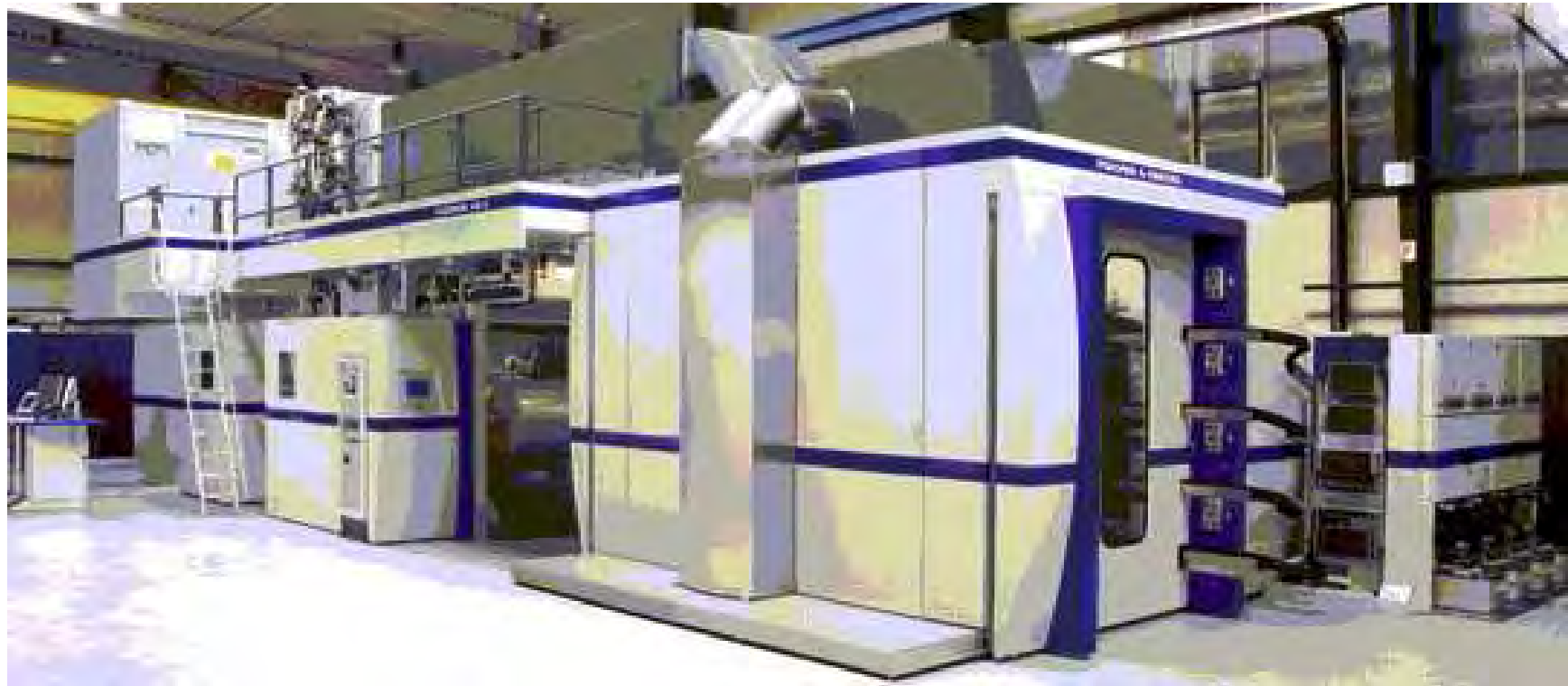


Produkter

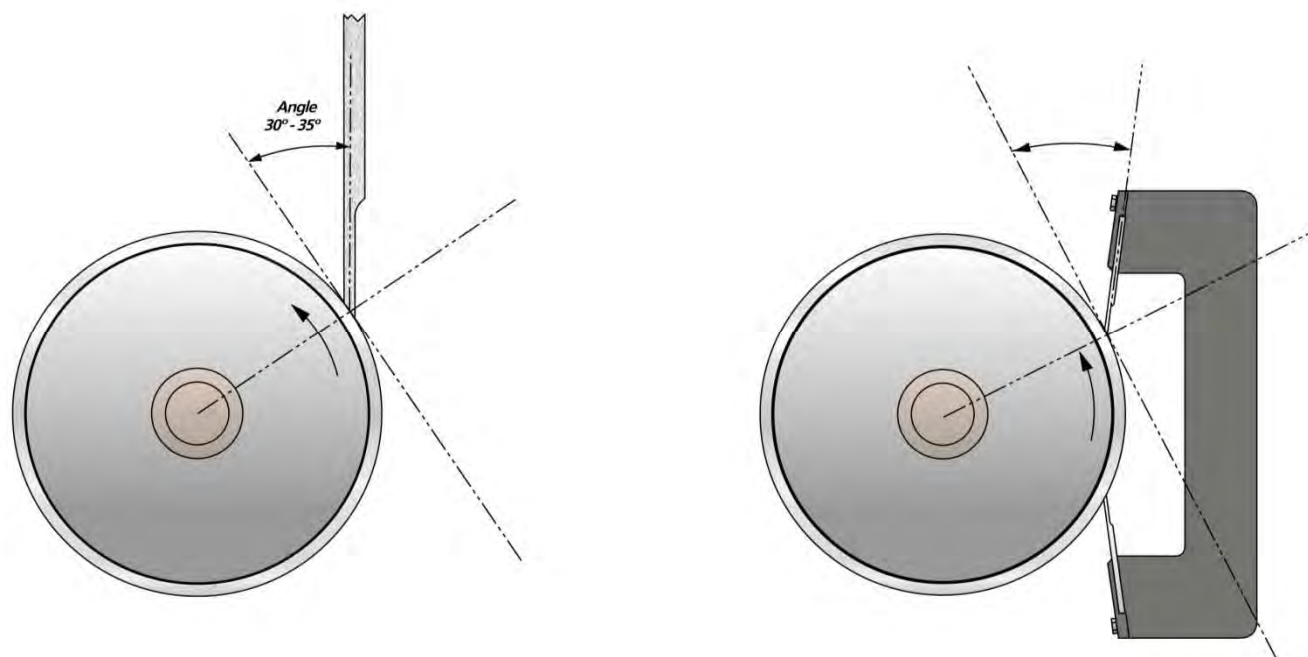
- Raklar för flexografi- och rotogravyrtryck på förpackningar
- Baserade på högkvalitativt svenskt bandstål (kolstål och martensitiskt rostfritt stål). Vissa produkter i plast eller kompositmaterial
- Kundanpassade dimensioner
- Belagda blad. Egen patenterad ytbeläggningsprocess
- Teknisk support



Tryckeripress



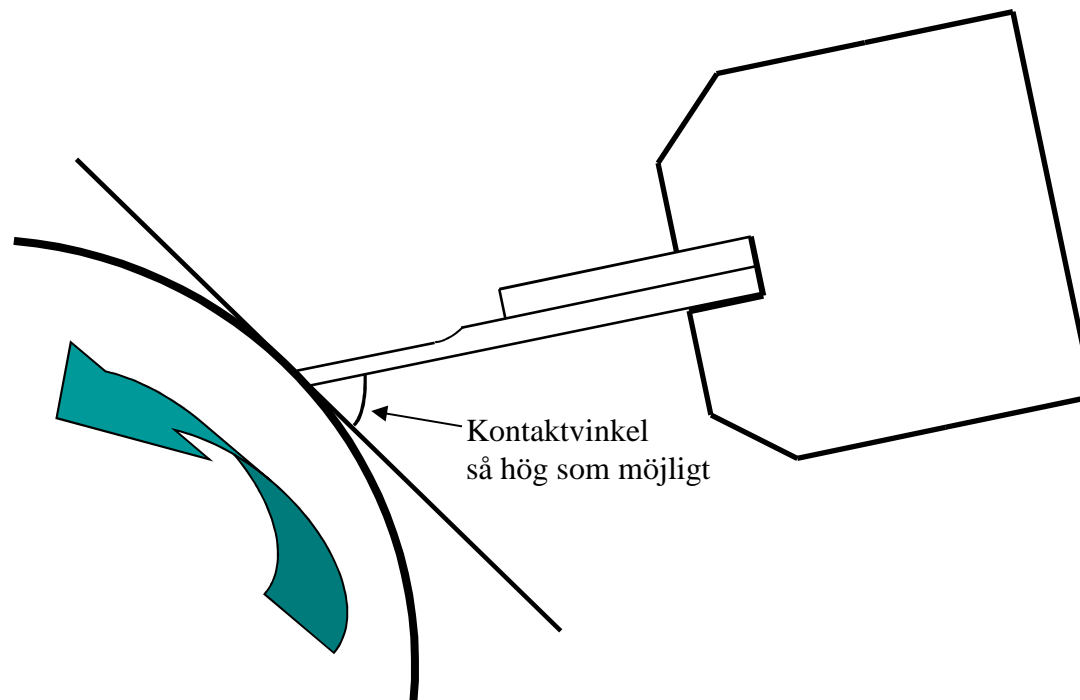
Raklar i flexografiska tryckpressar

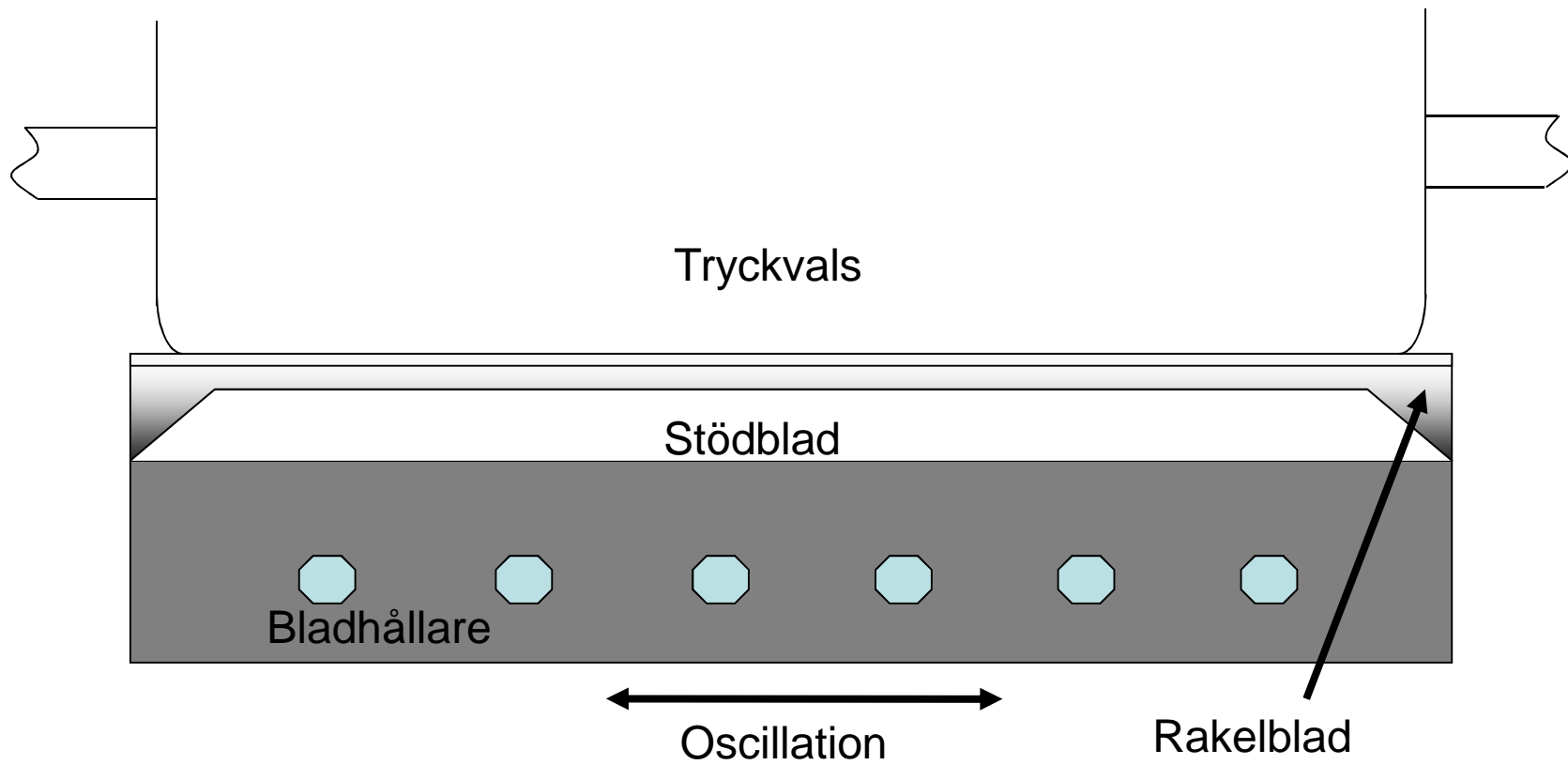


Exempel på förpackningstryck med flexografisk teknik



Raklar i rotogravyr tryckpressar



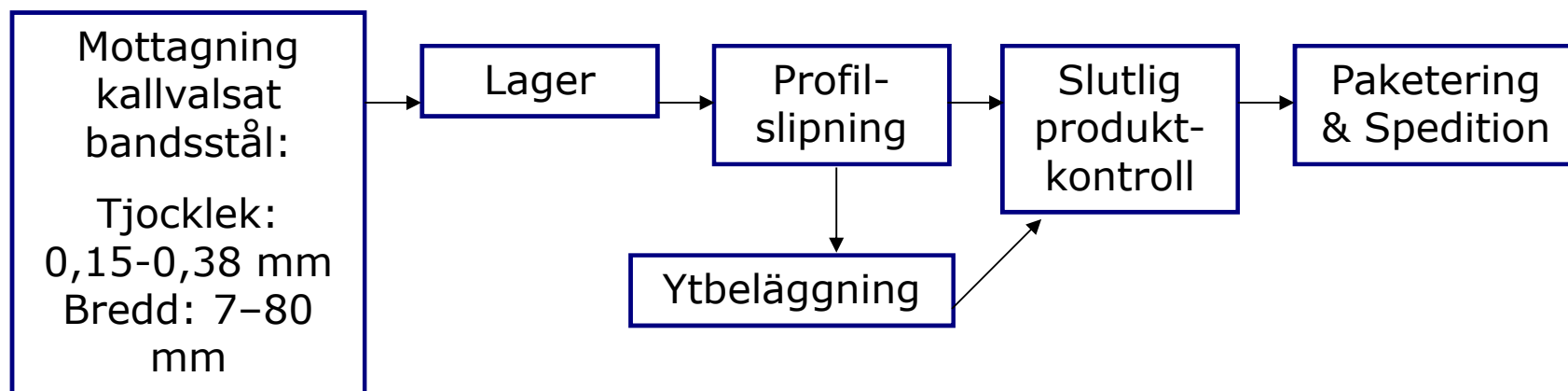


SWEDEV

Exempel på förpackningstryck med rotogravyrteknik



Tillverkning



Produktion

Slipmaskiner tillverkade inom koncernen ---
kontinuerlig uppdatering av teknik

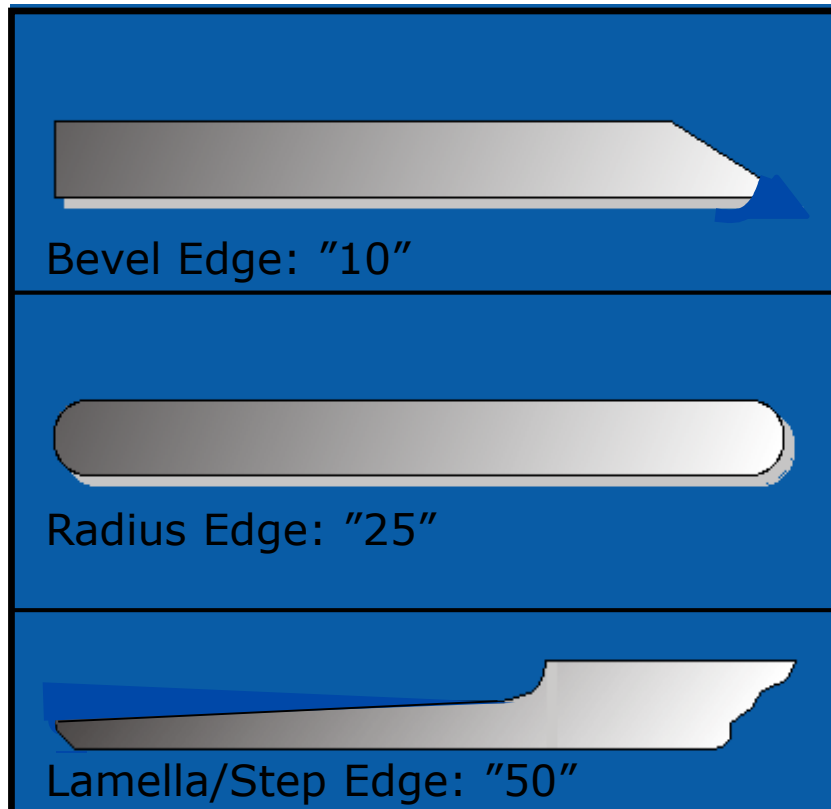
Egen patenterad ytbeläggningsprocess

Dokumentation och spårbarhet för produkter
genom tillverkningsprocessen till stålmälta

Manuell inspection av alla blad innan
leverans



Swed/Cut : utformning av spets



2° - 10° or 15° - 45°

Konventionella flexoraklar för livsmedelsförpackningar (plastfilm/folie).

Polerade rundade kanter

För flexotryck med låg "upplösning" (anilox linjering), t.ex. kartong.

Spetstjocklek från 0.05 mm (hårstrå)

Kundanpassade mått för flexo- och gravtryck i förpackningar, tidningar och livsmedelsförpackningar (papper/film/foil/textil). Elektronik.

Swedevs slip- och
polermaskiner
tillverkas av
koncernägd Wedalco.

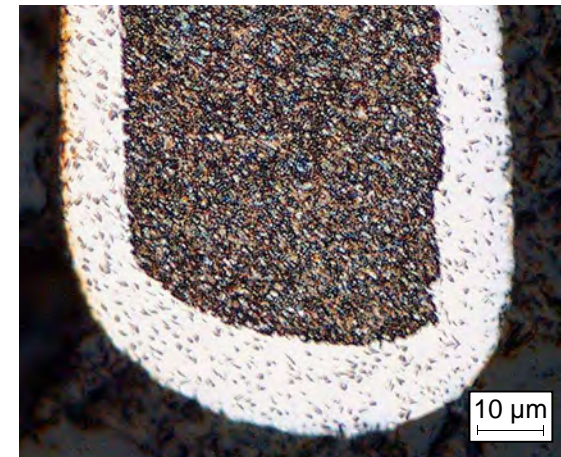


Ytbeläggning

Bättre slitstyrka och lägre friktion mellan rakel och tryckvals genom beläggning med partiklar, egen patenterad process (multilagerbeläggning).

Fördelar för kunden:

- Bättre tryckkvalitet genom att färre partiklar fastnar (t.ex. färgpigment, rakelståflisor, föroreningar)
- Längre livslängd på rakelbladet genom reduktion av slitagemärken
- Lägre friktion och slitage på tryckcylindern

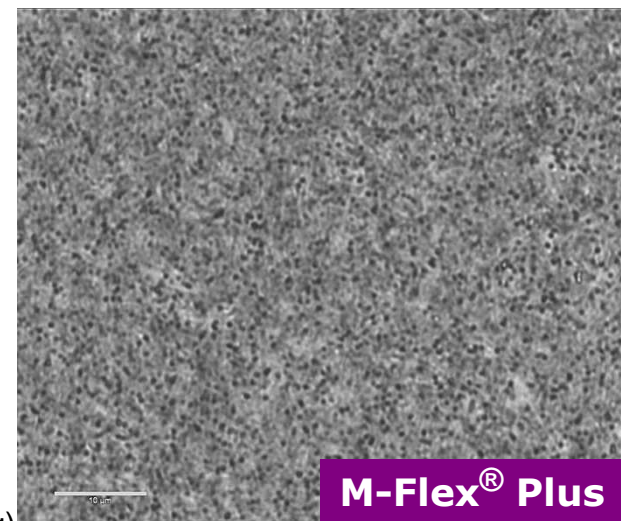
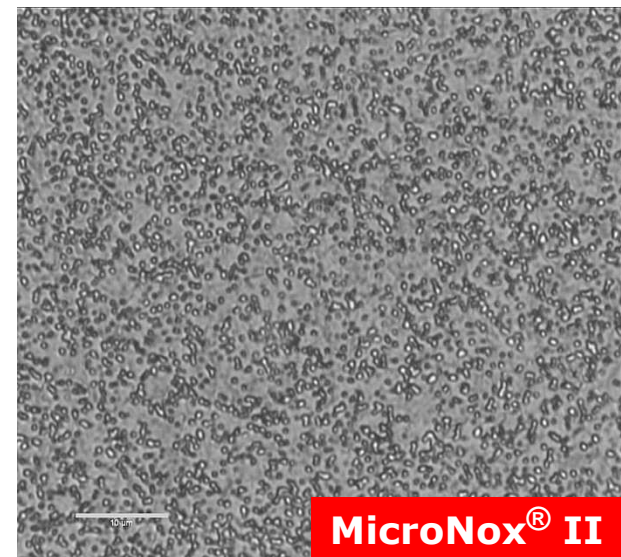
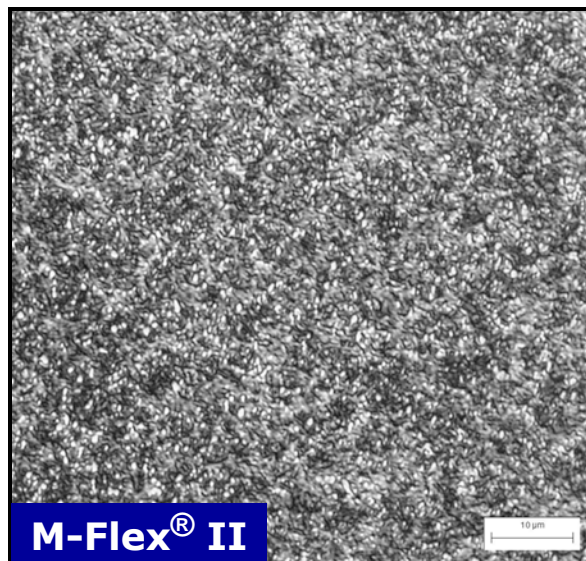
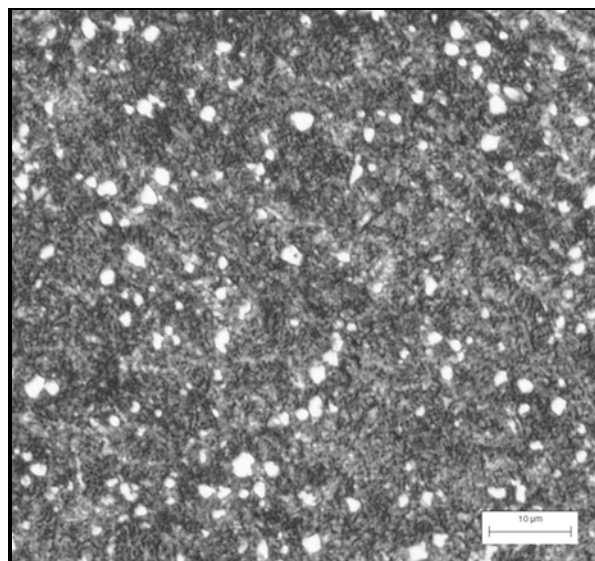


Specifikationer för bandstål till raklar

- Kemisk sammansättning - specifika legeringar, hög renhet
- Hårdhet - ca 600 HV
- Seghet - så högt som möjligt
- Brottgräns - ca 2000 N / mm²
- Rakhet - endast del av mm per m i variation
- Ytfinhet - polerade ytor, hyvlade kanter
- Mikrostruktur - finkornig med många små karbider, jämn fördelning
- Slitstyrka - för längre bladlivslängd
- Korrosionsmotstånd - för korrosiva miljöer

Mikrostrukturen

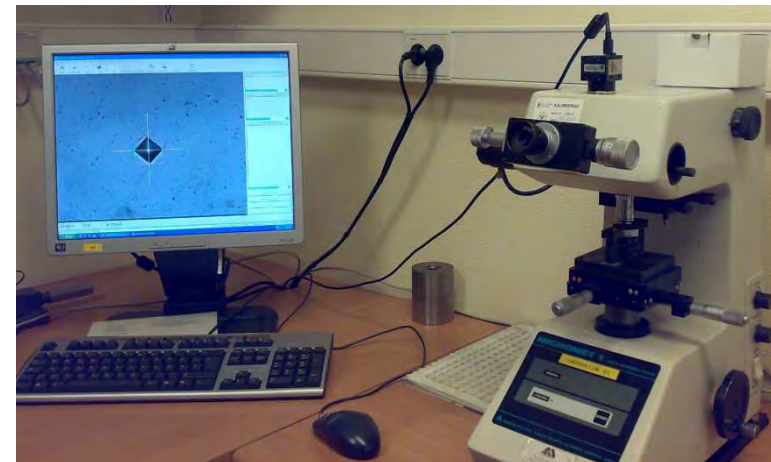
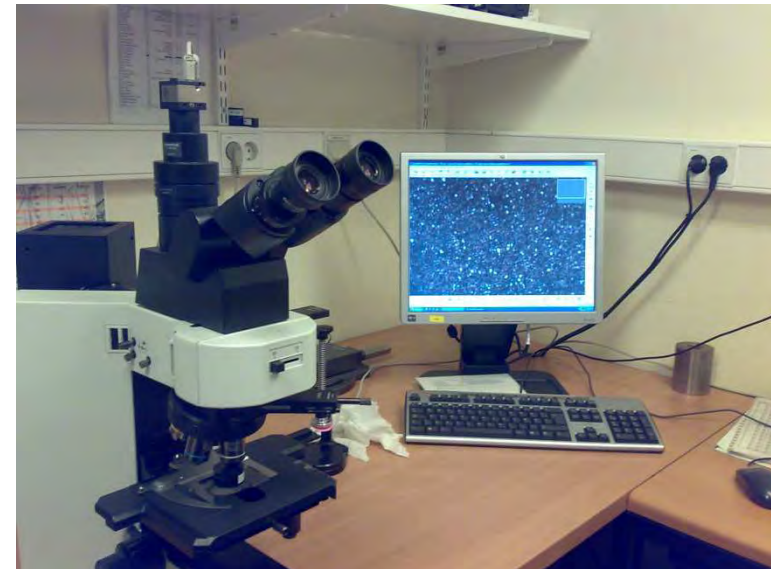
Konkurrentblad



1200.....1800.....2500 HV_(200g)

Forskning & Utveckling

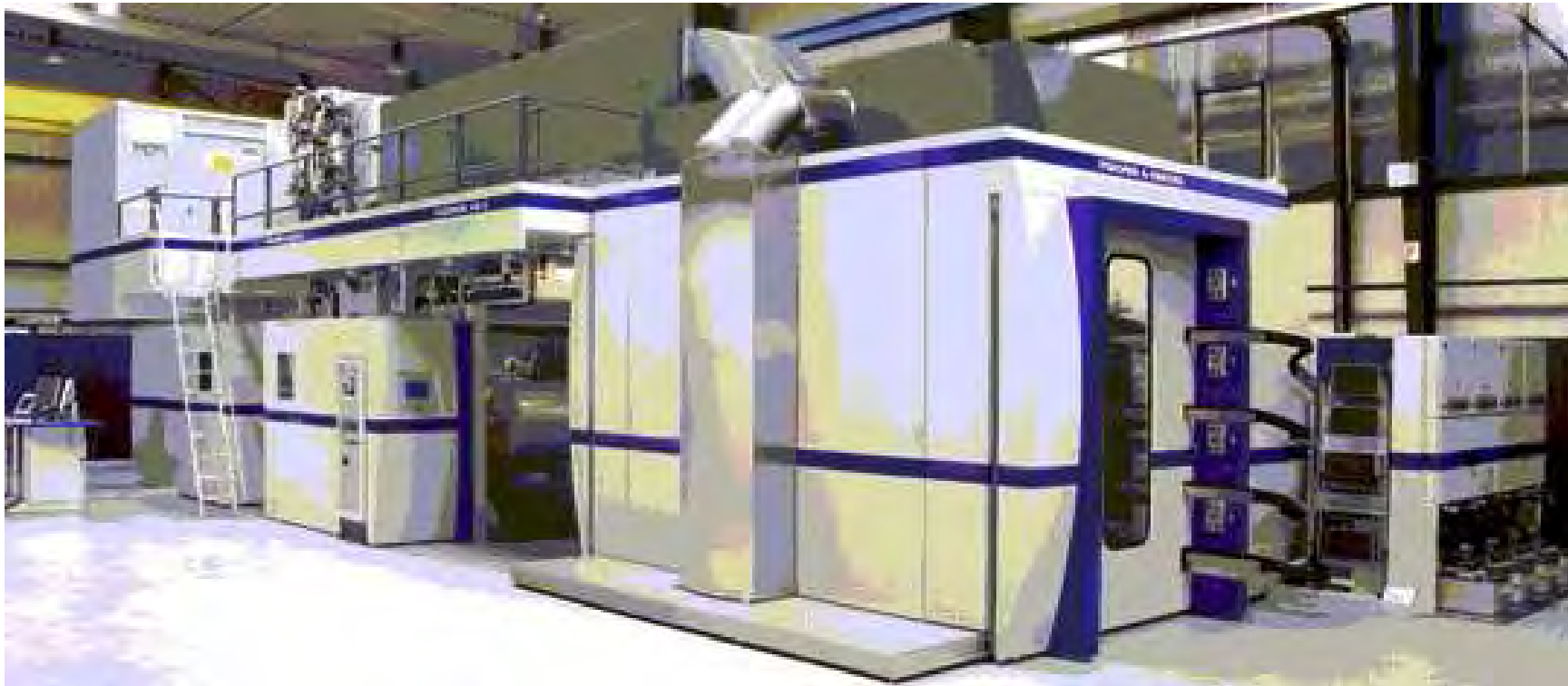
- Undersökning av nya och använda rakelblad: hårdhet, mikrostruktur, kemisk sammansättning
- Utveckling av råmaterialet
- Utveckling av ytbeläggningen
- Processanalyser och loggning av produktionsdata för kontinuerliga förbättringar av produkt och process
- Kundservice: kontaktvinkel, kontaktyta, slitage ($\mu\text{m}/\text{tryck-m}$). Besök av tryckexpert.



Flexorigg för nötningstester



Tester i fullskala



TACK FÖR VISAT INTRESSE!