

ТЕХНІЧНА БРОШУРА · ПОСЛУГИ

Термічна обробка металів

Об'ємне та поверхневе зміцнення, хіміко-термічна обробка: більша зносостійкість, міцність і ресурс деталей та механізмів.

**750–900 °C**

температура нагріву під об'ємне гартування

7

видів термічної обробки на власній дільниці

до 15%

товщини деталі — глибина поверхневого гартування

На термічній дільниці D.ENERGY можна виконувати такі види термічної обробки:

- гартування в захисному газовому середовищі;
- газова цементація;
- газове високотемпературне нітроцементування;
- газове азотування;
- газове низькотемпературне нітроцементування;
- газове оксидування;
- відпуск, відпал, термофіксація.

Переваги термічної обробки

Конструктори, технологи з механічної й термічної обробки та зварювання розробляють креслення та технологічні процеси для виготовлюваної продукції, гарантуючи її стабільно високу якість. Термічна обробка дозволяє суттєво знизити витрати.



Підвищення зносостійкості та міцності деталей і механізмів, збільшення їх ресурсу

Термічна обробка деталей складається з об'ємного та поверхневого гартування. Об'ємне гартування — нагрівання сталевих деталей залежно від вмісту вуглецю в металі до температури 750–900 °С і подальше швидке охолодження на повітрі, у воді, оливі або розплавах солей.

Поверхнєве гартування — нагрівання тонкого (завглибшки до 15% товщини деталі) поверхневого шару. Під час поверхневого гартування твердість шару до центру деталі поступово знижується, у результаті чого покращуються її експлуатаційні властивості: незагартовані внутрішні шари забезпечують високу в'язкість, а загартований поверхневий шар — зносостійкість.

Зниження витрат на ремонт і заміну компонентів

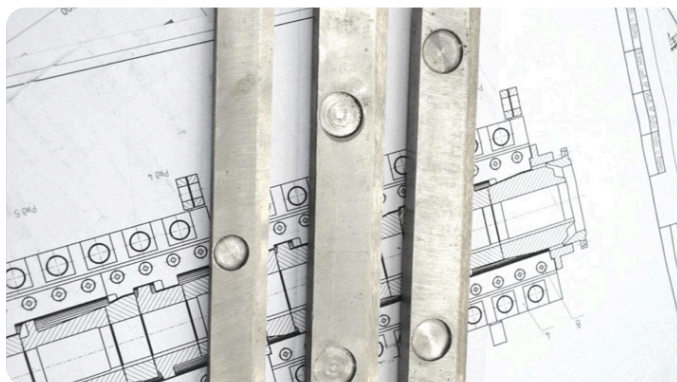
Вихід обладнання з ладу — лише питання часу й умов експлуатації. Прогнозований строк напрацювання деталей — основа ППР і економіки підприємства загалом. Для повноцінної економічної оцінки втрат від простоїв виробництва через поламани деталі потрібно враховувати не цехову, а заводську вартість ремонту. Застосування надійних елементів, підготовлених, випробуваних і перевірених, гарантовано дозволить пройти ремонтний період без додаткових витрат.

Збільшення напрацювання обладнання без ремонту

Підвищується ефективність планування виробництва, скорочуються простої обладнання, ефективніше використовуються виробничі потужності. Скорочується строк окупності обладнання загалом завдяки зниженню додаткових витрат на обслуговування та ремонт.

Підвищення корозійної та механічної стійкості

Зміна хімічного складу металу в поверхневих шарах виконується для підвищення межі витривалості, зносостійкості поверхонь, збільшення корозійної стійкості та жароміцності металів. Процес хіміко-термічної обробки відбувається під час взаємодії зовнішніх газоподібних або рідких середовищ з поверхнею металу в процесі поглинання або дифузії активного елемента в атомарному стані в метал.



Потрібен розрахунок або комерційна пропозиція?

Надішліть опитувальний лист — підберемо модель під вашу сировину та потужність.

sales@denenergy.com.ua

+38 067 995 10 96

denenergy.com.ua