

Współpraca

Informacje techniczne i organizacyjne

Wymiary wyrobów

Maksymalne wymiary wyrobów do powlekania:

- Średnica 350 mm.
- Wysokość 400 mm.
- Masa 50 kg.

Materiały do powlekania

Do powlekania stosuje się takie materiały jak: węgliki spiekane, cermetale, stale szybko tnące, stale narzędziowe do pracy na zimno, stale narzędziowe do pracy na gorąco, stale nierdzewne, stopy tytanu, brąz berylowy, chromonikielina, stopy aluminium.

Obróbka cieplna

Obróbkę cieplną zalecamy przeprowadzić w piecach próżniowych. Temperatura odpuszczania powinna być, co najmniej o 30°C wyższa od temperatury powlekania.

Twardość materiału należy dostosować do wielkości obciążeń powierzchni występujących w warunkach pracy. Zalecamy, aby była nie mniejsza niż 40 HRC.

Wyroby azotowane

Wyroby azotowane nie mogą posiadać wierzchniej strefy azotków umownie określonej „białą warstwą”. Nie zalecamy usuwania „białej warstwy” poprzez odazotowanie lub obróbkę luźnym ścierniwem. Należy wykonać azotowanie tak, aby uniknąć jej powstania w trakcie procesu a następnie wyroby poddać polerowaniu. Zalecamy wykonanie azotowania jonowego w specjalistycznym punkcie lub najlepiej zlecenie azotowania i powlekania naszej firmie (patrz WWW.surftec.pl, Nowości, Warstwy kompozytowe).

Narzędzia lutowane

Narzędzia lutowane mogą być powlekane pod warunkiem, że temperatura topnienia lutowia wynosi, co najmniej 600°C i lutowie nie zawiera cynku lub kadmu. Złącze nie może być porowate i zanieczyszczone topnikiem.

Stan powierzchni

Powierzchnie pracujące muszą być jasne i wolne od błędów wykonawczych takich jak: pęknięcia, przypalenia, korozja, zarysowania czy grad. Właściwymi metodami obróbki końcowej są: szlifowanie, polerowanie, piaskowanie korundem o małym ziarnie.

Chropowatość powierzchni roboczych powinna być mniejsza niż $Ra = 0,2 \mu m$. Im lepsza gładkość przed powlekaniami tym lepsza po procesie i lepsze efekty eksploatacyjne wynikające z zastosowania powłoki.

Powierzchnie pomocnicze, nieobrobione najlepiej poddać piaskowaniu szczególnie, jeśli obróbka cieplna nie była przeprowadzona w próżni.

Wyroby do powlekania muszą być pozbawione powłok: galwanicznych niskotopliwych (Sn, Zn), lakierniczych, fosforanowych, teflonowych. Muszą być wolne od silikonu, kleju i wosku.

Narzędzia zespolone

Narzędzia zespolone jak na przykład formy i matryce należy dostarczyć w stanie rozłożonym. Przestrzenie wewnętrzne muszą być otwarte i wolne od zgorzeliny, soli hartowniczych a kanały chłodzące wolne od produktów korozji.

Uwagi ogólne

Wyroby muszą być dostarczone w stanie rozmagnesowanym.

Powierzchnie, które służą do mocowania i kontaktu elektrycznego pozostaną niepowleczone. O ile wymagane jest powlekanie całego wyrobu powlekanie zostanie przeprowadzone dwukrotnie.

Powlekanie wielokrotne

Narzędzia można powlekać wielokrotnie. Przygotowanie do powlekania powierzchni roboczych obejmuje wówczas dodatkowo operację polerowania. Pomimo to należy się liczyć z nieznacznym pogorszeniem chropowatości i mniej estetycznym wyglądem.

Usuwanie powłok

Usuujemy powłoki TiN, TiCN wytworzone na podłożach ze stali.

Logistyka

Wyroby należy pakować oddzielnie w opakowaniach nadających się do wykorzystania przy wysyłce zwrotnej

Wraz z narzędziami prosimy załączyć zamówienie oraz informacje: nazwa narzędzia, materiał, twardość, nazwa powłoki i wymagana grubość, rysunek / szkic z zaznaczonymi powierzchniami do powlekania i ochrony przed powlekaniami.

Termin wykonania usługi zależy od wielkości zamówienia. Z reguły do 3 dni.

Istnieje możliwość skrócenia do 1 dnia. Wymagane jest uzgodnienie i powiadomienie o przesyłce na minimum 1 dzień wcześniej wraz z wykazem narzędzi do powlekania (najlepiej kopią zamówienia).

2016