Współpraca

Maksymalne wymiary wyrobów do powlekania:

- Średnica 350 mm
- Wysokość 550 mm
- Masa 100 kg

Materiały do powlekania. Do powlekania stosuje się: węgliki spiekane, cermetale, stale szybkotnące, stale narzędziowe do pracy na zimno, stale narzędziowe do pracy na gorąco, stale nierdzewne, stopy tytanu, brąz berylowy, chromonikielinę, stopy aluminium.

Obróbka cieplna. Obróbkę cieplną należy przeprowadzić w piecach próżniowych. Temperatura odpuszczania powinna być, co najmniej o 30ºC 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 określanej „białą warstwą". Zalecamy wykonanie azotowania jonowego w specjalistycznym punkcie lub najlepiej zlecenie azotowania i powlekania („duplex") naszej firmie.

Narzędzia lutowane. Narzędzia lutowane mogą być powlekane pod warunkiem, że temperatura topnienia lutowia wynosi, co najmniej 600ºC 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 takich błędów wykonawczych 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 µm. Im lepsza gładkość przed powlekaniem tym lepsza po procesie i lepsze efekty eksploatacyjne wynikające z zastosowania powłoki. Nieobrobione powierzchnie pomocnicze 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 należy dostarczyć w stanie rozłożonym. Przestrzenie wewnętrzne muszą być otwarte i wolne od zgorzeliny, soli hartowniczych, smaru a kanały chłodzące od produktów korozji.

Uwagi ogólne. Wyroby należy dostarczyć 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. Wyroby 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. Usuwamy powłoki TiN, TiCN, CrN, CrAlN, AlCrN wytworzone na podłożach ze stali.

Uwagi organizacyjne. Wyroby do powlekania prosimy dostarczyć w stanie rozłożonym wraz z informacją:

- Nazwa wyrobu.
- Gatunek materiału.
- Twardość.
- Nazwa i grubość powłoki.
- Rysunek / szkic z zaznaczonymi powierzchniami do powlekania i ochrony przed powlekaniem.

Termin wykonania usługi zależy od wielkości zamówienia. Z reguły do 3 dni. Istnieje możliwość skrócenia do 1 dnia.
Wymagane jest uzgodnienie i wcześniejsze powiadomienie wraz z wykazem narzędzi do powlekania (najlepiej kopią zamówienia).
Na życzenie Klienta dostarczamy standardowe Świadectwo Kontroli Jakości potwierdzające wykonanie procesu zgodnie z zamówieniem wraz z oczekiwanymi parametrami powłoki.
Dostarczamy rozszerzone Świadectwo Kontroli Jakości potwierdzające wykonanie procesu zgodnie z zamówieniem wraz ze zmierzonymi parametrami powłoki i dokumentacją mikroskopową. Usługa płatna.