

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 szybko tnące, stale narzędziowe do pracy na zimno, stale narzędziowe do pracy na gorąco, stale nierdzewne, stopy tytanu, brąz berylowy, chromonikielinę, stopy aluminium.

Stan powierzchni Powierzchnie robocze muszą być wolne od takich błędów wykonawczych jak: pęknięcia, przypalenia, korozja, zarysowania czy grad. Ich chropowatość powinna być mniejsza niż $Ra = 0,2 \mu m$. Właściwymi metodami obróbki końcowej są: szlifowanie, polerowanie, piaskowanie korundem o małym ziarnie. Im lepsza gładkość przed powlekaniami tym lepsza po procesie i lepsze efekty eksploatacyjne wynikające z zastosowania powłoki.

Wszystkie powierzchnie wyrobu muszą być jasne. Powierzchnie pomocnicze z czarnym nalotem po obróbce cieplnej najlepiej poddać piaskowaniu lub szczotkowaniu.

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

Obróbka cieplna Obróbkę cieplną najlepiej przeprowadzić w piecach próżniowych. Temperatura odpuszczania powinna być, co najmniej o $30^{\circ}C$ 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 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 lutowni wynosi, co najmniej $600^{\circ}C$ i lutowni nie zawiera cynku lub kadmu. Złącze nie może być porowate i zanieczyszczone topnikiem.

Narzędzia zespolone Narzędzia zespolone należy dostarczyć w stanie rozłożonym. Przestrzenie wewnętrzne muszą być otwarte i wolne od zgorzeli, soli hartowniczych, smaru a kanały chłodzące od produktów korozji.

Powlekanie w otworach Powlekanie zachodzi na głębokość równą średnicy otworu.

Powlekanie wielokrotne Wyroby można powlekać wielokrotnie. Przygotowanie do powlekania powierzchni roboczych obejmuje wówczas dodatkowo operację polerowania.

Ochrona powierzchni przed powlekaniami Wymaga zastosowania osłon. W nietypowych przypadkach należy liczyć się z dodatkowym kosztem ich wykonania.

Usuwanie powłok Usuwamy powłoki TiN, TiCN, TiAlN, AlTiN, CrN, AlCrN wytworzone na podłożach ze stali.

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.

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 powlekaniami

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

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.