

USŁUGI PRZEMYSŁOWE

- obróbka skrawaniem • cięcie precyzyjne • obróbka plastyczna
- obróbka cieplna i cieplno-chemiczna • pokrycia galwaniczne
- badania laboratoryjne

OBRÓBKA CIEPLNA I CIEPLNO-CHEMICZNA

Hartowanie

Próżniowe

- Piec próżniowy AMP typ HVF-60-60-100-12.0F.
Hartowanie w próżni z wysokociśnieniowym chłodzeniem w azocie elementów ze stali do pracy na gorąco i na zimno, elementów form odlewniczych, matryc kuźniczych oraz narzędzi ze stali szybkotnących, wymiary użyteczne komory grzejnej: 600 x 600 x 1000 mm (Sz x W x D), maksymalna masa wsadu 600 kg.

Objętościowe

- Piec komorowy REMIX typ SQ-135 z atmosferą regulowaną.
Hartowanie w atmosferze ochronnej praktycznie wszystkich rodzajów stali konstrukcyjnych oraz narzędziowych stopowych, wymiary użyteczne komory grzejnej: 450 x 400 x 600 mm (Sz x W x D), maksymalna masa wsadu 200 kg.

Indukcyjne

- Piec DACPOL SERVICE typ TIC-HFS-400 K30.
Hartowanie punktowe, maksymalna średnica elementu $\varnothing 20$ mm.



Nawęglanie

- Piec komorowy REMIX typ SQ-135 z atmosferą regulowaną.
Nawęglanie gazowe – procesy sterowane komputerowo z pełną archiwizacją parametrów procesu, technologia pozwalająca na uzyskanie bardzo wysokiej powtarzalności produkcji, wymiary użyteczne komory grzejnej: 450 x 400 x 600 mm (Sz x W x D), maksymalna masa wsadu 200 kg.

Wyżarzanie

- Piec komorowy REMIX typ SQ-135 z atmosferą regulowaną.
 - wyżarzanie normalizujące – np. po kuciu;
 - wyżarzanie stabilizujące – np. po wstępnej obróbce mechanicznej;
 - wyżarzanie odprężające – np. po szlifowaniu;
 komora robocza pieca: 450 x 400 x 600 mm (Sz x W x D), maksymalna masa wsadu 200 kg.
- Piec próżniowy AMP typ HVF-60-60-100-12.OF.
 - wyżarzanie w próżni,
 wymiary użyteczne komory grzejnej: 600 x 600 x 1000 mm (Sz x W x D), maksymalna masa wsadu 600 kg.

Gratowanie termiczne

- Gratowarka wybuchowa ATL typ iTEM 250 S.C.
Gratowanie wyrobów stalowych, żeliwnych, aluminiowych, mosiężnych oraz odlewów ciśnieniowych z cynku. Wymiary komory roboczej: Ø250 x 300 mm. Metoda TEM (Thermal Energy Method) pozwala szybko, łatwo i dokładnie usuwać zadziory, które powstają podczas skrawania, toczenia, frezowania, rozszerzania otworów lub szlifowania, a także podczas odlewania ciśnieniowego, zarówno na powierzchni jak i w obszarach wewnętrznych wyrobu.

Lutowanie twarde

- Piec REMIX typ PFEN-12/20.
Lutowanie spoiwem mosiężnym lub miedzianym.
Lutowanie twarde w atmosferze azotu i wodoru, wymiary użyteczne komory roboczej pieca: 350 x 100 x 700 mm (Sz x W x D), maksymalne obciążenie 1 m bieżącego taśmy: 6 kg.

