

Рольганговые проходные агрегаты для термической обработки деталей подшипников диаметром 10 – 350 мм и 300 – 820 мм в защитной атмосфере с автоматизацией загрузки/выгрузки в количестве 2 ед. (фирма «CIEFFE FORNI INDUSTRIALI SRL»).

Данное оборудование позволило улучшить технические характеристики выпускаемой продукции, повысить ее конкурентоспособность, выйти на высокотехнологичный европейский рынок за счет:

- применения современной закалочной среды (соль);
- применения современной защитной атмосферы;
- автоматизации технологического процесса.
- точности нагрева ( $\pm 1^{\circ}\text{C}$ ) деталей;
- способа охлаждения;
- снижения деформации деталей после термической обработки;
- уменьшения затрат на проведение операций шлифования;
- современных волокнистых футеровочных материалов с низкой теплопроводностью.
- повышения производительности.
- повышения культуры производства;
- исключения тяжелого физического труда.

#### **Технические характеристики оборудования:**

1. Назначение	термическая обработка (закалка + отпуск) деталей подшипников
2. Размеры деталей	наружные и внутренние кольца подшипников: Ø 10 - 820 мм ролики Ø 14 - 105 мм,
2. Вес деталей	наружные и внутренние кольца подшипников: 0,014 – 225 кг/ kg ролики 0,014 - 5,750 кг/kg
3. Защитная атмосфера	Эндогаз
4. Номинальная производительность	1000 кг/час
5. Температура обработки: Закалка Отпуск	от 800 до 1050 °C от 140 до 550 °C
6. Равномерность распределения температуры в рабочем пространстве печи	$\pm 1^{\circ}\text{C}$
7. Тип нагрева	электро
8. Камера обработки холодом	до минус 70 °C
9. Твердость после термообработки: ШХ15СГ, ШХ20СГ, 95Х18Н, ШХ15 55СМ5ФА	от 44 до 65 HRC
10. Поверхности детали после термообработки	Однотонная, светлая, без пятен, без окисей (без окалины)
11. Микроструктура	Скрыто и мелкокристаллический мартенсит + избыточные карбиды - остаточный аустенит. Бейнит.