



Indukční kalení výrobků

- ✓ Postupné kalení vertikálně
- ✓ Postupné kalení metodou zub po zubu
- ✓ Postupné kalení po obvodě



Nabízíme **indukční kalení výrobků**, které je prováděno na aplikačních strojích Z-01 a SP-01. **Indukční kalení** je vhodné pro různé **typy rotačních, nerotačních i tvarových součástí** (ozubených kol). Provádíme postupné kalení vertikálně, kalení ozubených kol metodou zub po zubu (kalení se švem). Vertikálním postupným indukčním kalením po obvodě, s nezbytnou měkkí oblastí v místě napojení, zpracováváme součásti velkých průměrů např. pojezdových kol. Prokalení součástí probíhá v automatickém režimu, dosahovaná hloubka prokalení dosahuje **max. 6 mm a tvrdosti** jsou v rozmezí **50 ÷ 60 HRC** dle jakosti materiálu, v závislosti na konkrétní poptávané součásti (individuální projednávání jednotlivých poptávek).

Příklady součástí:

- ✓ Pojezdová kola, ozubená kola, válcové součásti, válce, ploché lišty, součásti deskového charakteru, hřídele, čepy aj.

Technické parametry zařízení	Z-01	SP-01
Max. hloubka prokalení	h _{max} = 6 mm	
Tvrдость	50 ÷ 60 HRC (dle jakosti materiálu)	
Max. hmotnost kalené součásti	m = 5 000 kg	
Max. kalený průměr (postupně, po obvodě)	D _{max} = 2000 mm	D _{max} = 500 mm
Min. kalený průměr (postupně, po obvodě)	D _{min} = 200 mm	
Max. kalený průměr (zub po zubu)	D _{max} = 2000 mm	D _{max} = 500 mm
Min. kalený průměr (zub po zubu)	D _{min} = 500 mm	
Max. výška součásti	H _{max} = 300 mm	H _{max} = 1000 mm
Minimální modul	m ≥ 10	m ≥ 10
Max. kalený průměr (postupně vertikálně)	-	D _{max} = 250 mm
Max. kalená délka (postupně vertikálně)	-	H _{max} = 1000 mm
Max. kalená šířka (ploché lišty)	H _{max} = 150 mm	
Max. kalená délka (ploché lišty)	L _{max} = 1000 mm	
Pracovní frekvence	8 kHz (středofrekvenční transformátor)	

www.sas-trinec.cz

Strojírny a stavby Třinec, a.s.
Průmyslová 1038, Staré Město
739 61 Třinec
Česká republika

Kontakt:
Tel.: +420 558 532 316
Fax: +420 558 321 328
info@sas-trinec.cz