

Таблица термической обработки

Наименование модели оборудования	Вид термообработки	№ тех.процесса	Резерв мощностей, тонн в год	Типоразмеры деталей			Примечание
				диаметр, мм	длина, мм	масса, г	
ЭЛТА	Улучшение (закалка в масло)	02350.01722	285	5÷20	10÷250	3÷500	Обработка деталей насыпью: Шаровые пальцы (сталь 38ХГНМ; 40Х; 41Х1; 30Г1Р); Болты, винты, шпильки классов прочности 8.8; 10.9; 12.9; R80, R100, R120 (стали 38ХГНМ; 21CrMoV5-7; 40ХН2МА; 30Г1Р; 20Г2Р; АС35Г2 и т.д.), гайки классов прочности 6; 8; 10
СКЗА 8.40 №1, №2, №4		02350.01710		M5...M20	5÷150	до 500	Обработка деталей насыпью: Шаровые пальцы (сталь 38ХГНМ; 40Х; 41Х1; 30Г1Р); Болты, винты, шпильки классов прочности 8.8; 10.9; R80, R100, R120 (стали 38ХГНМ; 40ХН2МА; 30Г1Р; 20Г2Р и т.д.), Гайки классов прочности 6; 8; 10
Айхелин 300 №5, №6		02350.01715	1930	M5...M20	5÷150	до 500	Обработка деталей насыпью: Болты, шпильки и винты классов прочности 8.8; 10.9; 12.9; R80, R100, R120; Гайки классов прочности 8; 10; Шаровые пальцы, штифты, шайбы и т.д.
Kohnle 800 №2		02350.01730	1000	M5...M20	10... 160	2...430	Kohnle 800 линии №1 и №2 взаимозаменяемые. Обработка деталей насыпью: Болты, винты, шпильки классов прочности 8.8; 10.9; 12.9; R80, R100, R120 (стали 38ХГНМ; 21CrMoV5-7; 40ХН2МА; 30ХГСА; АС35Г2; 30Г1Р; 20Г2Р и т.д.) , гайки
Kohnle 1500 №4, №5	Нитроцементация	02350.01740	2440	M5...M24	10 ... 250	2 ...500	Обработка деталей насыпью (в конструкции линий отсутствует охлаждение деталей после отпуска): Болты, винты, шпильки классов прочности 8.8; 10.9; R80, R100; гайки (стали 30Г1Р; 20Г2Р; 40Х; 38ХА; АС35Г2 и т.д.)
Kohnle 800 №1		02350.01520	600	M5...M20	10... 160	2...430	Обработка деталей насыпью: Самонарезающие винты с глубиной слоя h 0,05...0,2мм; Болты M8...M12 с твердостью слоя 350 HV (0,1мм)
Холкрофт		02350.01502	250	Ø2,8.....24	9...550	Загрузка в корзину до 35кг	Обработка деталей в корзинах: Самонарезающие винты с глубиной слоя h 0,1...0,3мм; Шаровые пальцы; Болты M8...M12; штифты, гайки, болты, и т.д.

Термическая обработка							
СКЗА 6.30	Улучшение (закалка в каустик)	02350.01721	290	M5...M16	5÷120	до 300	Обработка деталей насыпью: Гайки классов прочности 5; 6; 8; Гайки ХЛ; Шайбы ХЛ; Болты, винты классов прочности 5.8; 6.8; 8.8; R80 (стали 12Г1Р; 20Х; сталь 20; сталь 35 и т.д.)
Айхелин 300 №7		02350.01720	600	M5...M20	5÷150	до 500	
Айхелин 6	Закалка в воду	02350.01830	-	Ø2.....5	4÷38	до 5	Обработка деталей насыпью на движущемся поде: Заклепки АВИА (алюминиевый сплав Д18, В65)
Айхелин 20	Улучшение (закалка в масло)	02350. 0180102350. 01820	135	M3...M5	до 60	0,37... 35	Обработка деталей насыпью на движущемся поде: Болты, винты Автокрепеж (сталь 20Г2Р, 38ХГНМ)
				M6...M8	до 35		Болты, винты АВИА (сталь 16ХСН; 30ХГСА)
				M10... M14	-		Гайки (сталь 16ХСН; 30ХГСА; АС35Г2)
СНЦА гр.А	Улучшение (закалка в масло)	02350.01501	220	M16..M18	до 350	до 800	Обработка деталей в приспособлении (садками) в вертикальном положении: 2121-2904032; 21214-2904032 (сталь 38ХГНМ)
				M22	до 320	до 1061	Обработка деталей насыпью в корзинах: Болт 6580-2919035 (сталь 30Г1Р)
СНЦА гр.Г	Нитроцемен- тация	02350.01503	130	Ø2,8.....24	9...550	Загрузка в корзину до 20кг	Обработка деталей насыпью в корзинах: Самонарезающие винты с глубиной слоя h 0,1...0,3мм; Шаровые пальцы; Болты М8...М12; штифты, гайки, и т.д.
Айхелин светлого отжига	Отжиг	02350.01251	1130	Ø2.....25	до 200	до 1100	Обработка деталей в поддонах (отжиг в среде азота): Медные прокладки, латунные и алюминиевые заклепки, стальные детали с температурой отжига до 750°С
СКЗ 8.50		02350.01253	515	Ø2.....25	до 350	до 1100	Обработка деталей насыпью на конвейере: Отжиг стальных деталей с температурой до 660°С; отпуск длинномерных деталей 2121- 2904032; 21214- 2904032 (сталь 38ХГНМ)
Kohnle №3	Изотермическая закалка	02350.01611 02350.01612	55	Детали толщиной от 0,6 до 6мм		0,085... 32	Обработка деталей насыпью на конвейере и мелкие детали, уложенные в корзиночки: Шайбы, кольца (сталь 70; 65Г)
Дегусса		02350.01600	65			0,4...16	Обработка деталей насыпью на движущемся поде: Стопорные кольца типа 2108-3103032 (сталь 70, 65Г), подвергаемые короблению во время заковки
ЛИЗА		02350. 0190102350. 01610	420	Ø10.....20	до 70	до 70	Обработка деталей насыпью на конвейере: Ресурсный крепеж (болты, винты, шпильки из 30ХГСА);

							Шайбы гровера (сталь 70, 65Г)
--	--	--	--	--	--	--	----------------------------------