Recuit

Description du processus:

Recuit de détente

Il s'agit d'un traitement thermique sous atmosphère contrôlée, grâce auquel les tensions mécaniques et thermiques (tensions internes) et durcissements sont réduits sans modification structurelle importante.

Recuit d'adoucissement et recuit de globulisation

Il s'agit d'un traitement thermique sous atmosphère contrôlée qui a pour objectifs la coalescence des carbures et la réduction la dureté. Ce traitement de recuit permet d'améliorer l'usinabilité et la formabilité (à froid) et de préparer la structure de manière optimale pour le traitement thermique ultérieur (trempage).

Quels sont les secteurs desservis:

→ Construction de machines, constructions d'outils, constructions soudées, etc.

Matériaux:

→ Matériaux métalliques (alliages d'aluminium, cuivre et alliages de cuivre, laiton, titane, alliages de titane, ...)

→ Matériaux de construction typiques, à l'exception d'aciers résistants à la corrosion

Caractéristiques principales:

→ Les contraintes propres sont réduites

→ La dureté est diminuée

→ Procédé de recuit spécial sur demande

→ Pas de modifications structurelles importantes

À quoi le procédé est-il le plus souvent destiné:

Recuit de détente

→ Composants avec de hautes exigences quant à la précision des dimensions

→ Composants avec une usure de manipulation élevée

Recuit d'adoucissement et recuit de globulisation

→ Composants en matériaux difficilement usinables (grande rigidité, grande pureté)

→ Composants formés à froid

Dimensions:

→ Sièges d'extraction : Ø 800 mm x 2000 mm

Temps d'usinage:

→ Sur demande

Spécification de procédé:

→ Sous atmosphère contrôlée, température et temps de séjour en fonction du matériau et de la géométrie

Recuit

Déroulement schématique:

Recuit de détente

→ Usinage de précision du composant
→ Finition (par ex. cémentation, nitruration selon les souhaits du client)
→ Opérations de rectification éventuelles

Recuit d'adoucissement et recuit de globulisation

→ Usinage grossier du composant

Préparations possibles des surfaces pour un état de surface optimal:

→ Exemptes de calamine
→ Exemptes de graisses, huiles, produits de traitement ou peaux étirées ou coulées
→ Pas de corrosion
→ Canaux de fluides caloporteurs propres
→ Pas de peau d'érosion

Informations nécessaires:

→ Matériau et dimensions du matériau
→ Propriétés cibles du composant fini (dureté, épaisseur de couche, profondeur de nitruration ou de la couche cémentée, ...)

Contact:
Distribution RÜBIG
+43 (0) 7242 / 660 60
ht.vertrieb@rubig.com

RÜBIG DRIVING SUCCESS