



INDUKCIJAS RŪDĪŠANAS PAKALPOJUMI

AR AUGSTFREKVENCES RŪDĪŠANAS IEKĀRTU / HFTM-50/66

- RŪDĪŠANAS JAUDA: P=50 kW; f=66 kHz
- IEGŪSTAMĀ VIRSMAS CIETĪBA: līdz 60 HRC*
- IEGŪSTAMĀ CIETĪBA DZIĻUMĀ: līdz 2 mm*

*atkarībā no apstrādājamā materiāla

PALIELINA VIRSMAS CIETĪBU UN NODILUMIZTURĪBU

Indukcijas rūdišanas procesā tiek veikta nepieciešamās virsmas rūdišana, nemainot detaļas struktūru. Atkarībā no metāla veida un detaļas pielietojuma, virsmas cietības līmenis var būt robežās līdz 60 HRC.

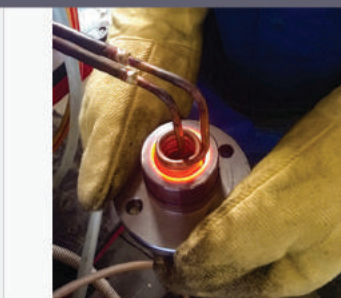
APSTRĀDEI IESPĒJAMS PAKĻAUT TIKAI VAJADZĪGO VIRSMU

Karsēšana var tikt piemērota pēc nepieciešamības tikai tām virsmām, kur metalurģiskās izmaiņas ir nepieciešamas, piemēram, tām, kas pakļautas lielai slodzei, dilšanai u.c.

ĀTRS UN EFEKTĪVS TEHNOĻIŠKAIS PROCESS

Rūdišanas procesa laiks ir atkarīgs no apstrādājamās detaļas rasējuma specifiskācijas, kā arī izvēlētās procesa izpildes stratēģijas.

RŪDĪTO DETAĻU PARAUGI



**SAZINIETIES, LAI UZZINĀTU TIEŠI JUMS SAGATAVOTU CENAS
PIEDĀVĀJUMU INDUKCIJAS RŪDĪŠANAS PAKALPOJUMIEM!**



INDUKCIJAS RŪDĪŠANAS PAKALPOJUMI:

Tehniskais direktors: **Juris Lielkājis**

Tālr.: **+371 29138128** E-pasts: **juris@ciedra.lv**



waze
OUTSMARTING TRAFFIC. TOGETHER.

ievadiet WAZE kartes adresi meklētājā "ciedra.lv" un Waze jūs aizvedīs līdz uzņēmuma ražotnei.



Nodrošinām transportu rūdāmo detaļu pārvadāšanai

Transporta izmaksas: 0.57 EUR/km Rīgas teritorijā - BEZ MAKSAS