

TRAITEMENT DE TREMPERIE APRES CHAUFFAGE SUPERFICIEL PAR INDUCTION SUR SURFACE PLANES OU CYLINDRIQUES (≤ 5.7 m)

Objectif : **Haute dureté de surface combinée à une bonne ténacité à cœur en limitant les déformations. Possibilité traitement partiel**

Définition :

S'agissant d'une trempe superficielle après chauffage par induction MF, il est demandé de se reporter à la fiche technique générale concernant ce traitement

Mise en œuvre industrielle :

Compte tenu de la grande longueur des pièces traitées et de leur section relativement importante, une machine spécifique a été conçue et réalisée.

Principales Caractéristiques :

- Machine horizontale pour trempe au défilé.
 - Générateurs 200 kW à fréquence 3 et 8 kHz.
 - Système inducteur-douche monté sur tête mobile conservant le positionnement pièce-inducteur, quelles que soient les déformations de la pièce en cours de traitement (pour l'uniformité des profondeurs).
 - Trempe à l'eau ou au polymère.
 - Possibilité de traiter une ou plusieurs faces selon section de la pièce.
 - Capacité utile :
 - Longueur pour traitement de surfaces planes : 5700 mm
 - Longueur pour pièces cylindriques (pièces entraînées en rotation) : 4500 mm
- Diamètre 300 mm, et section 400 x 500 environ pour surfaces planes (à étudier au cas par cas).

Autres informations ::

Voir fiche générale " Trempe Superficielle après chauffage par Induction "

Applications

Pièces cylindriques : rouleaux de planage, rouleaux de guidage pour textile ou papier, tiges de vérin, colonnes de presse, arbres, essieux

Surfaces Planes : glissières, rails, lames.... tables de machines outils.

