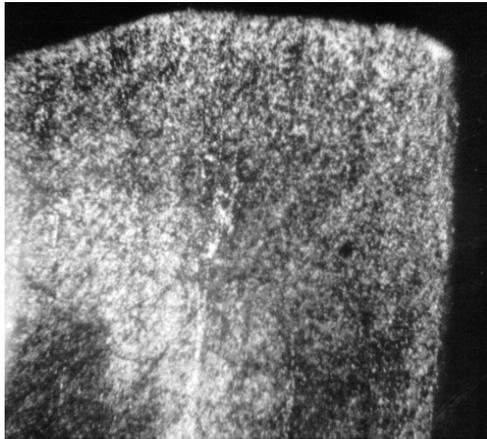




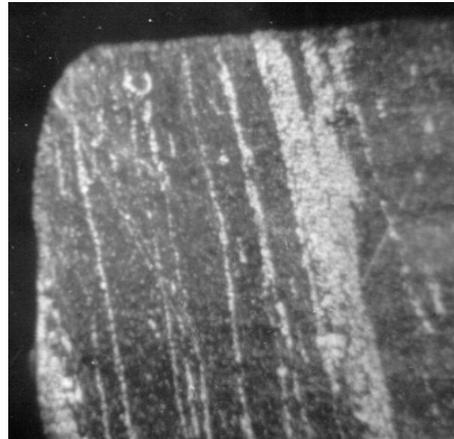
УПРОЧНЯЮЩАЯ ОБРАБОТКА ИЗДЕЛИЙ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ

а



Структура после упрочнения

б



Структура исходного образца

• Особенности технологического процесса

Газовая цементация осуществляется в процессе аустенизации при температурах 900...1000°C.

Окончательный нагрев стали под закалку осуществляется до возникновения в ней 10-12 баллов действительного зерна аустенита.

Технология защищена патентом
Республики Беларусь № 4588

• Сведения об апробации

Технология используется на заводе литья и нормалей ПО «Гомсельмаш»

• Назначение и область применения

Повышение износостойкости изделий из быстрорежущей стали, в частности, для холодной высадки и выдавливания.

• Преимущества

- формирование в поверхностном слое мелкодисперсной карбидной фазы;
- обеспечение оптимальной жесткости и прочности упрочненного слоя;
- твердость поверхностного слоя 65-66 HRC, а в сердцевине 55-63 HRC;
- повышение износостойкости изделий в 1,5 - 2 раза.

• Предложения по сотрудничеству

Продажа лицензии, организация внедрения технологии на производстве.

УЧРЕЖДЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ
«ГОМЕЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМЕНИ П.О. СУХОГО»

246746, г. Гомель, пр. Октября, 48, тел: 8(0232) 48-19-24, 48-03-44, 40-15-68,
тел/fax: 8(0232) 47-91-65

E-mail: machin@gstu.by, rossol@gstu.by