

ТЕХНОЛОГИЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ УЗЛОВ ГАЗОТУРБИННЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ

Термическая обработка в вакууме



Применение:

- восстановление структуры металла с целью увеличения ресурса;
- безокислительная термообработка.

Температура термообработки - до 1200°C.

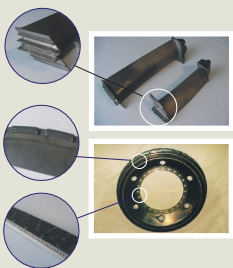
Глубина вакуума - 1×10^{-5} мм.рт.ст.

Габариты - d1500 x 1500 мм.

Давление аргона $p=6$ бар.

Применение системы АСУТП позволяет управлять параметрами и контролировать термическую обработку одновременно на нескольких вакуумных печах фирм ULVAC, Ipsen с повышением стабильности и качества процесса.

Пайка, наплавка деталей и узлов



Применение:

- восстановление геометрии деталей и узлов вследствие износа и выработки без потери механических свойств;

- ремонт узлов из жаропрочных никелевых сплавов, титановых сплавов, нержавеющей стали и др.

Номенклатура:

- корпуса сопловых аппаратов турбины;
- рабочие лопатки турбины.
- рабочие лопатки компрессора и т.д.

