

Зона термообработки 2252,5 мм. Для термообработки сварных соединений может применяться как общий печной нагрев, так и местный, любым методом, обеспечивающим равномерный нагрев кольцевой зоны обрабатываемых участков. Во время термообработки должны соблюдаться условия, обеспечивающие свободное расширение изделия и предохраняющие его от пластической деформации под действием собственного веса. При местной термообработке минимальная ширина зоны технологического нагрева должна быть не менее 100 мм. (Но лучше больше, чем меньше).

Режимы термообработки: нагрев 300-400°С /ч до 500, затем до 730°С ± 20 скорость не менее 100°С/ч , выдержка 730°С ± 20 не менее часа, охлаждение со скоростью 300-400°С /ч до 300, далее на спокойном воздухе.

Желательно иметь универсальность индуктора.



Зона термообработки 1690 мм и 600 мм.



Зона термообработки 1649 мм и 665 мм.



Зона термической обработки 960 мм и 655 мм.



Зона термообработки 1431 мм 665 мм.



Зона термообработки 2252 мм.