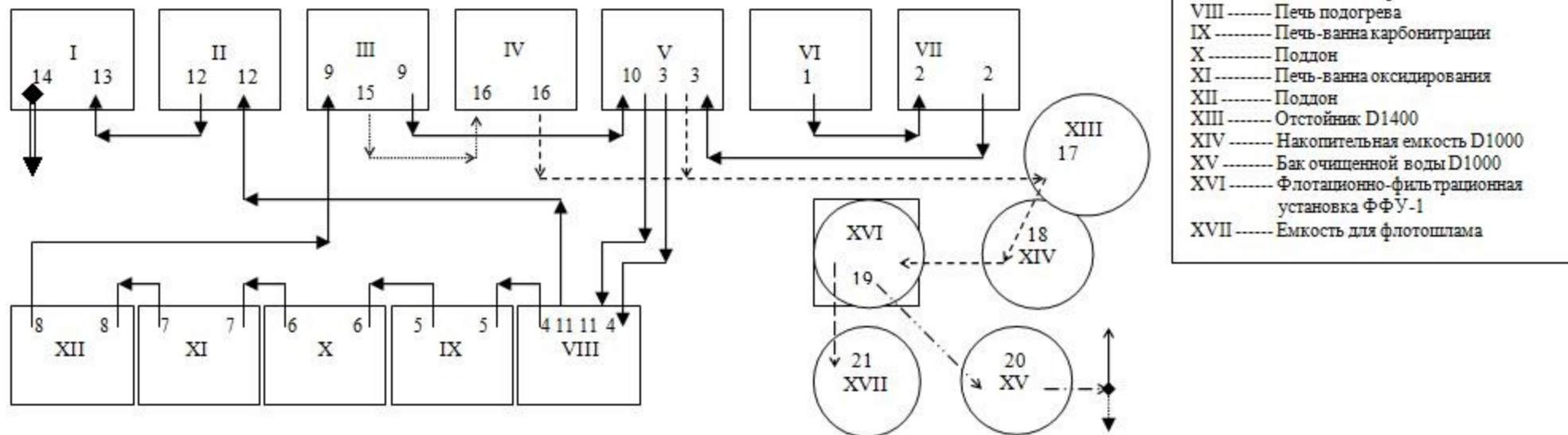


Схема состава оборудования технологической линии жидкостной карбонитрации.

Римские цифры – номера позиций оборудования.

Арабские цифры – с 1 по 14 – последовательность технологических операций (сплошные линии);
с 15 по 21 – система нейтрализации солей и очистки сточных вод (пунктирные линии).



1. предварительная промывка деталей в ванне VI
2. обезжиривание деталей в ванне VII
3. ополаскивание деталей в камере V
4. подогрев деталей в печи VIII
5. карбонитрация деталей в печи-ванне IX
6. выгрузка и охлаждение деталей на поддоне X
7. оксидирование деталей в печи-ванне XI
8. выгрузка и охлаждение деталей на поддоне XII
9. промывка деталей ванне III
10. ополаскивание деталей в камере V
11. просушка деталей в печи VIII

12. промасливание деталей в ванне II
13. выгрузка и просушка деталей на поддоне I
14. упаковка карбонитрированных деталей
15. слив грязной воды из ванны III в ванну нейтрализации IV
16. слив воды в отстойник D1400 XIII
17. слив воды в накопительную емкость D1000 XIV
18. слив воды в очистную установку XVI
19. слив воды в бак очищенной воды D1000 XV
20. слив очищенной воды из бака в канализацию или использование в качестве оборотной D1000 XV
21. сбор шлама из очистной установки - емкость XVII