

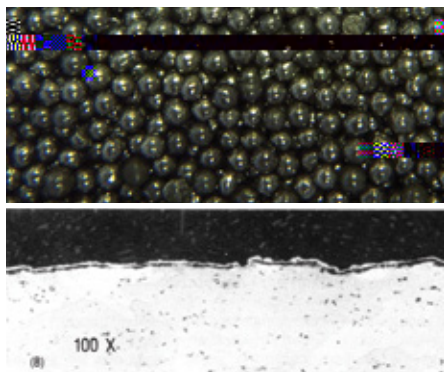
**CURTISS -
WIGHT**

**Shot peening
controlado Previene el fallo**

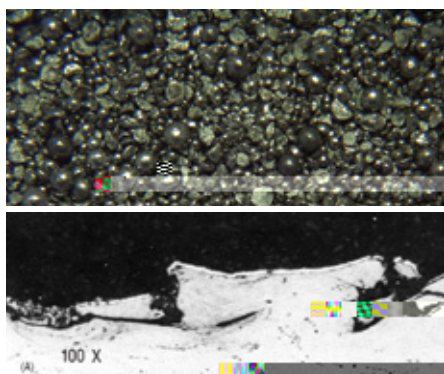
- Previene el fallo



residuales de compresión uniforme en magnitud y profundidad:



Unas bolas de mala calidad producirán un perfil de tensiones de compresión irregular, deterioro superficial y concentradores de tensiones:



Control de intensidad

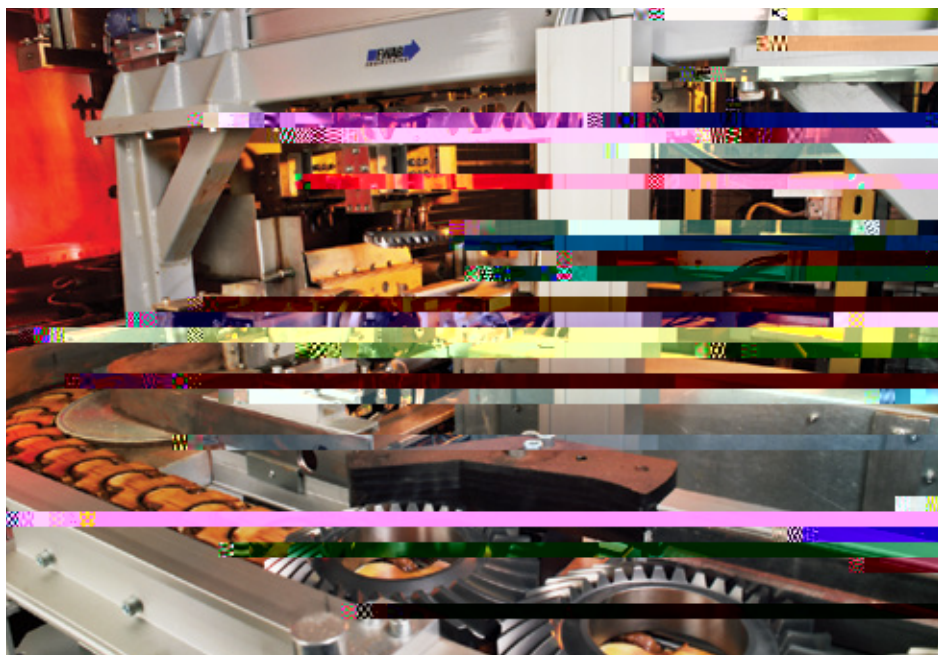
La intensidad es la medida de la energía del flujo de bolas. Es uno de los medios

esenciales para asegurar la repetitividad del proceso. La energía del flujo de bolas se relaciona directamente con la tensión de compresión introducida. La intensidad puede ser aumentada si se utilizan bolas de tamaño superior o si se aumenta la velocidad de las mismas.

Otras variables a considerar son el ángulo de tiro y el tipo de bolas. Se mide la intensidad utilizando probetas Almen. Ésta se comprueba y registra antes de tratar la primera pieza de cada lote y se repite durante ciertos intervalos que vienen especificados.

Control de la cobertura

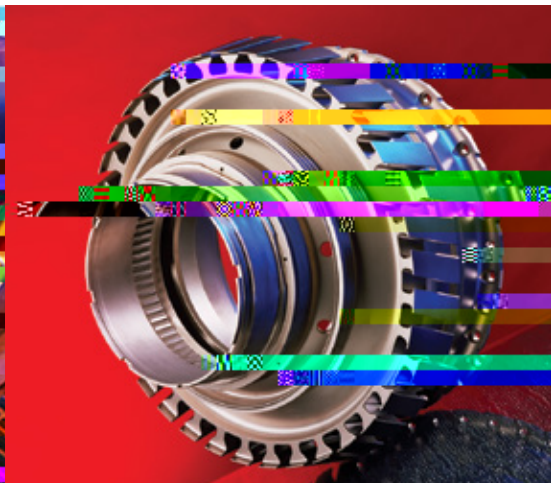
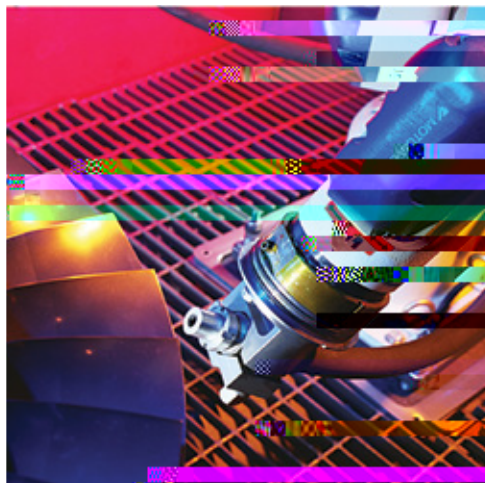
La cobertura completa de una superficie shot peenizada es esencial para realizar un proceso de alta calidad. La cobertura es la relación entre la superficie inicial y la superficie cubierta por las huellas. La cobertura nunca debe ser inferior al 100%, si no las grietas de fatiga y corrosión bajo tensión se desarrollarán en una zona sin shot peening. Algunos materiales se comportan mejor con niveles de cobertura mayores del 100%.



**CURTISS -
WRIGHT**

Surface Technologies

www.cwst.co.uk



For more information on all our services and full worldwide contact details: www.cwst.co.uk