

## "ЕЛЕКТРОЗВАРНИК НА АВТОМАТИЧНИХ ТА НАПІВАВТОМАТИЧНИХ МАШИНАХ"

Група 123

30.03.2020 (опрацювати до 06.04.20) Завдання: скласти конспект **Урок 78. Спеціальні зернисті сплави для наплавлення**

ЕАНМ-2.4.1. Виконання робіт з наплавлення валиків на пластини.

### **Урок 78. Спеціальні зернисті сплави для наплавлення**

Для наплавлення також використовують спеціальні зернисті (порошкоподібні) сплави:

**Вокар** — зерниста суміш подрібненого вольфраму і вуглецю; використовується для наплавлення бурового інструмента. Твердість першого шару становить 50-58 HRC, другого — 61-63 HRC.

**Вісхом** складається з 5% ферохрому, 15 феромарганцю, 74 чавунної стружки і 6% графіту. Використовується для наплавлення лемехів, дисків, зубів та інших деталей сільськогосподарських машин. Твердість наплавлення становить 250-320 HB.

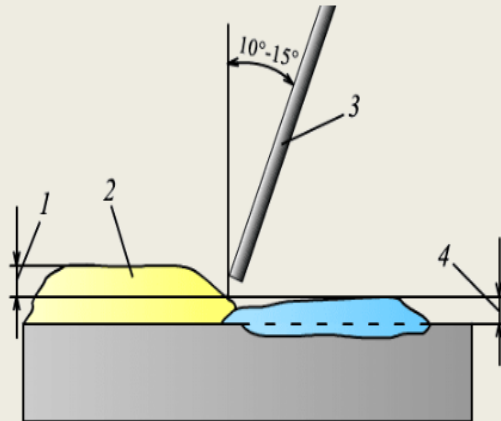
**Боридна порошкова суміш БХ** складається з 50% боридів хрому і 50% залізного порошку. Твердість напавленого шару становить 82-84 HRA.

**Карбідно-боридна порошкова суміш KBX(5% хрому, 5 бориду хрому, 60 ферохрому, 30% залізного порошку).**

**Сталініт М** складається з порошків вуглецевого ферохрому, феромарганцю, нафтового коксу з чавунною стружкою. Використовують для наплавлення ковшів екскаваторів, ножів бульдозерів тощо. Твердість напавленого шару становить 52HRC. Співвідношення значень твердості, визначеної різними методами, наведені в додатку 7.

Для автоматичного та напівавтоматичного наплавлення використовують ті самі флюси, що й для зварювання. Хромонікелеві сталі наплавляють під флюсом марки АН-26, високохромисті чавуни — АН-28. Електрошлакове наплавлення виконують із флюсами АН-8, АН-25. Наплавлення коліс мостових кранів, опорних котків і роликів гусеничних тракторів виконують з керамічним флюсом АНК-18. Робочі поверхні бульдозерів, грейдерів наплавляють із флюсом АНК-19.

Процес сплавлення крупинок сплаву з поверхнею деталі відбувається вугільною дугою постійного струму на прямій полярності або змінним струмом з осцилятором. Виконанням плавних поперечних і поступальних рухів вугільним електродом, можна досягти рівної поверхні наплавленого шару. Висота наплавленого шару зменшується порівняно з висотою шихти на 60—65 % для сталініту, на 35—50 % для вокару, на 70—80 % для боридної суміші



Наплавлення порошкоподібних твердих сплавів:

1 — висота шару порошка; 2 — шар флюсу; 3 — вугільний електрод; 4 — висота наплавленого твердого сплава