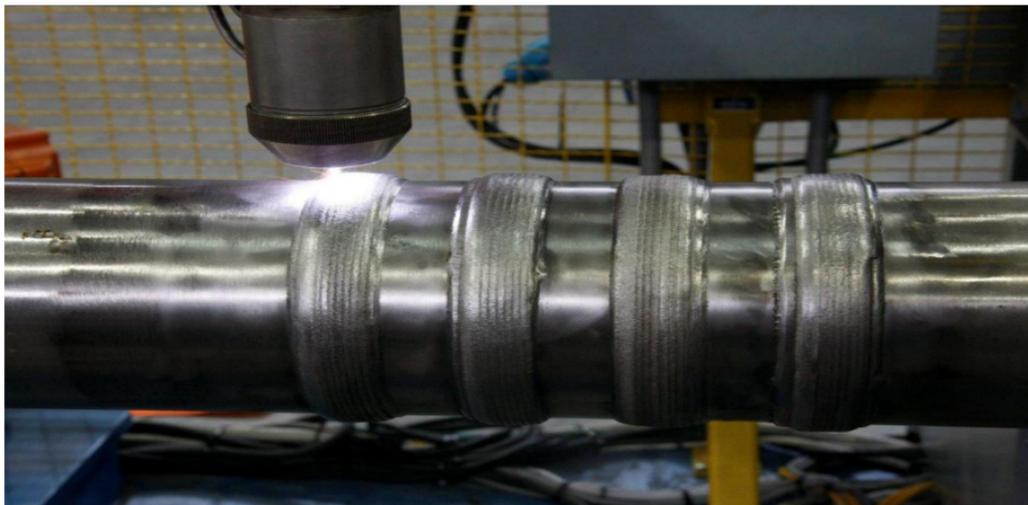




Методы упрочнения деталей наплавкой

Ли С.Е.
Студент гр.10А52
Руководитель: Зернин Е.А.

Наплавка – нанесение покрытий слоями толщиной в несколько миллиметров из расплавленного присадочного материала на оплавленную металлическую поверхность изделия.



Вибродуговая наплавка

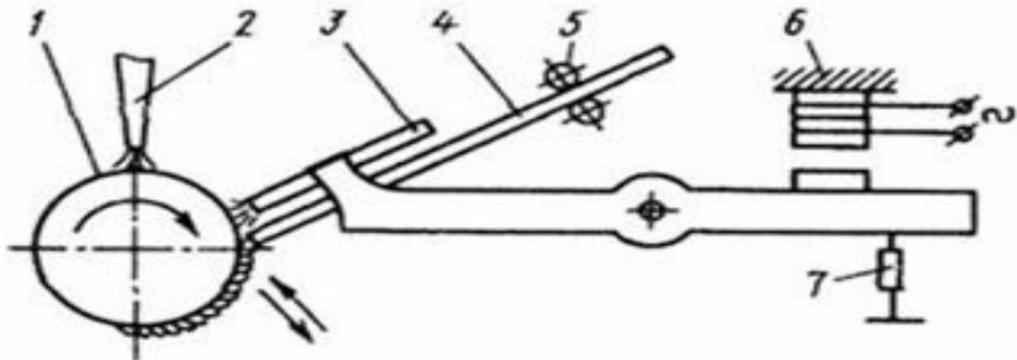
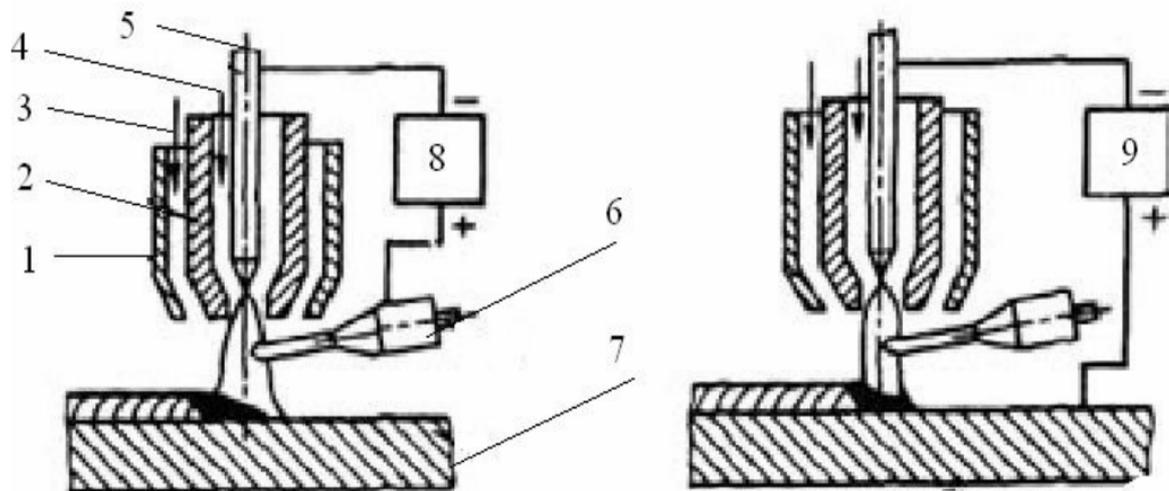


Схема вибродуговой наплавки: 1 – наплавляемое изделие; 2 – сопло для подачи, охлаждающей изделие жидкости; 3 – сопло для подачи жидкости в зону сварки; 4 – электродная проволока; 5 – подающие ролики; 6 – электромагнитный вибратор; 7 – пружина.

Плазменная наплавка



Схемы плазменной наплавки: а – плазменной струей с токоведущей присадочной проволокой; б – плазменной дугой с нейтральной присадочной проволокой; 1 – защитное сопло; 2 – сопло плазмотрона; 3 – защитный газ; 4 – плазмообразующий газ; 5 – электрод; 6 – присадочная проволока; 7 – изделие; 8 – источник питания косвенной дуги; 9 – источник питания дуги прямого действия



Наплавка под флюсом

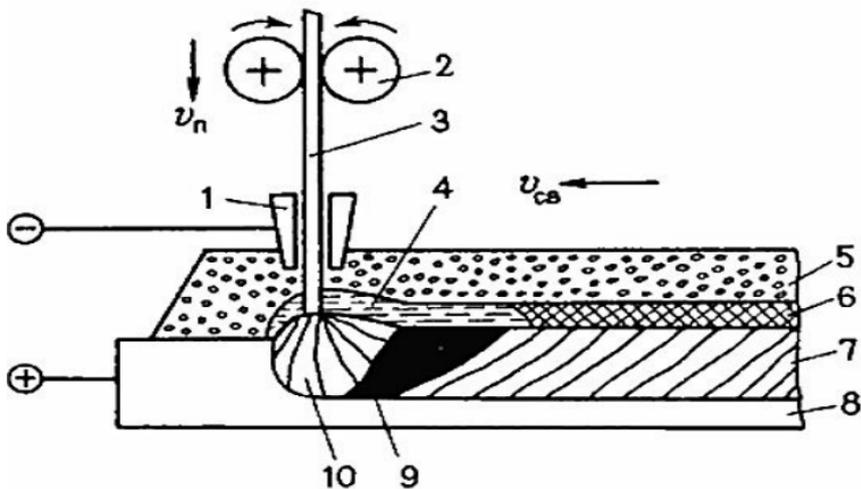


Схема механизированной наплавки под слоем 1 – колодки; 2 – ролики; 3 – проволока; 4 – слой флюса; 5 – слой флюса; 6 – корка; 7 – шов (наплавленный металл); 8 – металл; 9 – ванна; 10 – дуга.



Лазерная наплавка

