



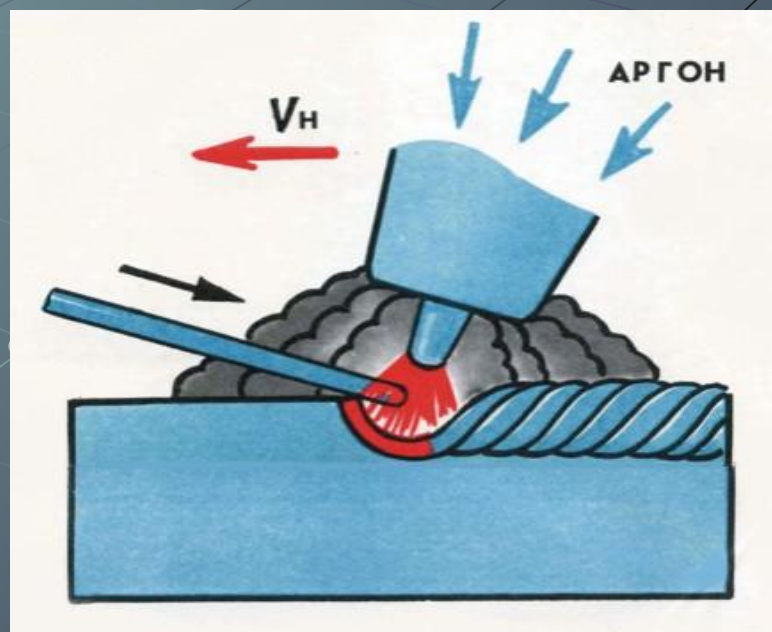
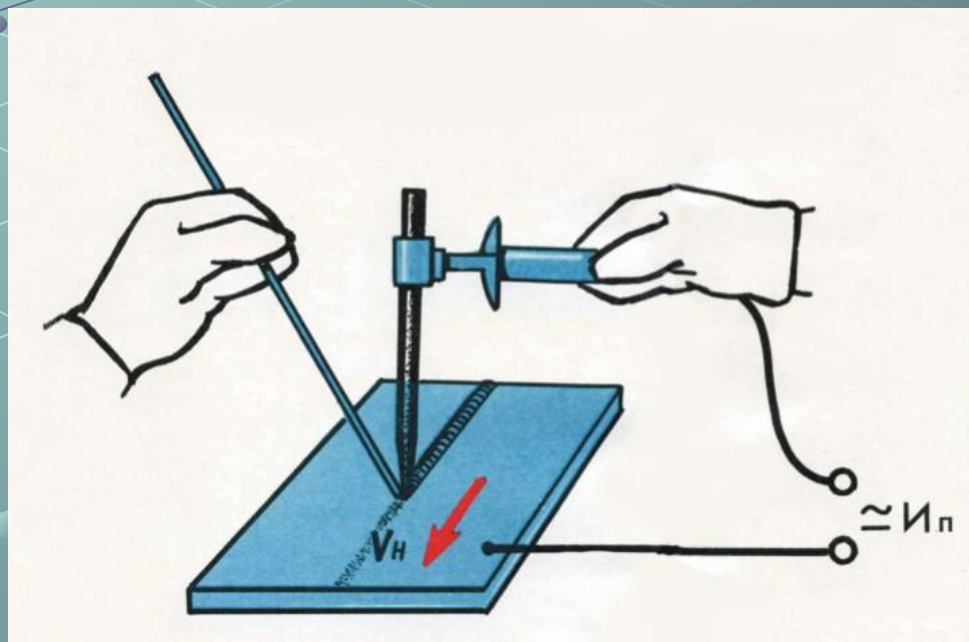
ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ НАПЛАВКИ

Угольным электродом,

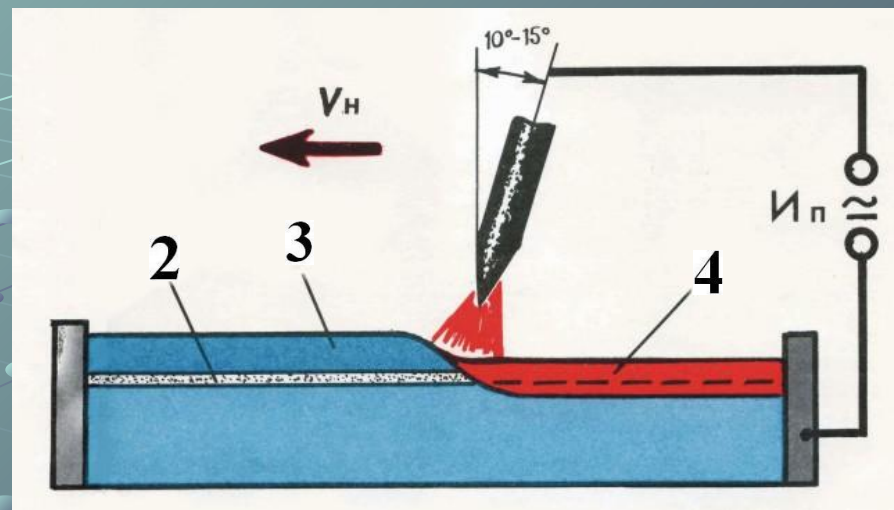
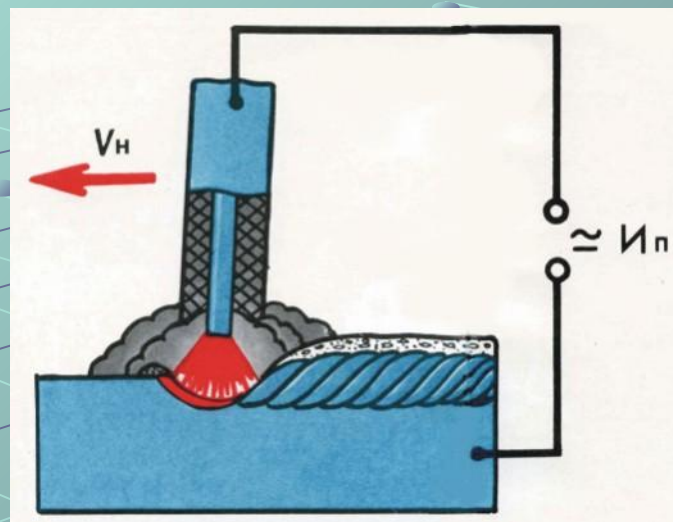
используя порошковые и зернистые смеси, керамику, керамические легирующие флюсы, чугунные опилки (крошку)

Вольфрамовым электродом

в инертных газах
(аргон, гелий и их смеси)
с использованием
высоколегированной присадочной
проволоки

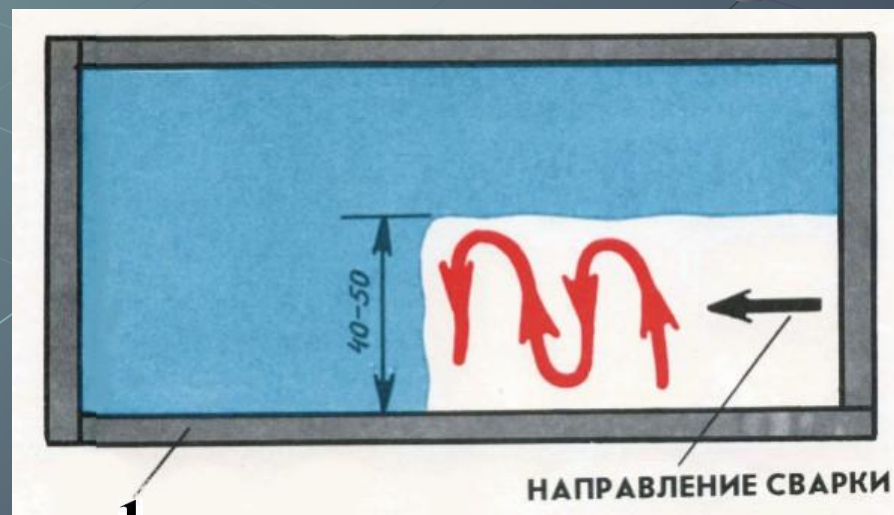


Покрытым электродом



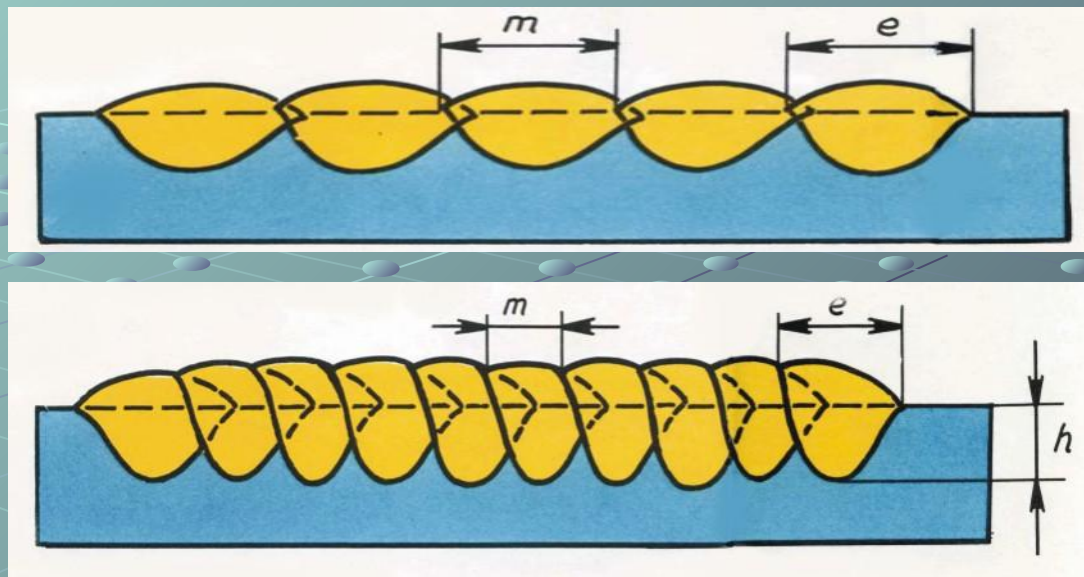
- 1- графитовые пластины;
- 2- слой прокаленной буры;
- 3- слой твердого сплава;
- 4- наплавленный слой.

Движение электрода

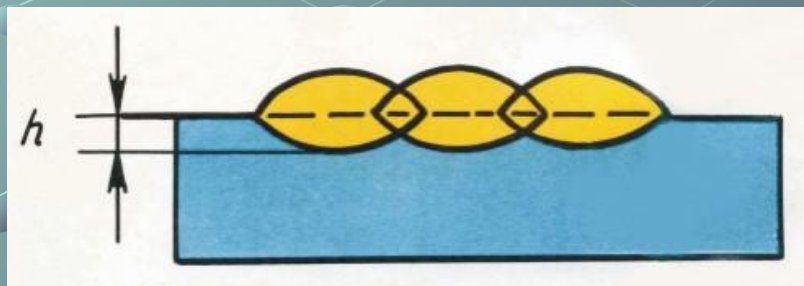


1

Схема наплавки валиков



Наплавка твёрдыми сплавами



m – шаг наплавки;
 e – ширина шва;
 h – глубина проплавления.

Схема наплавки большей площади

(цифрами указана последовательность заполнения валиков)

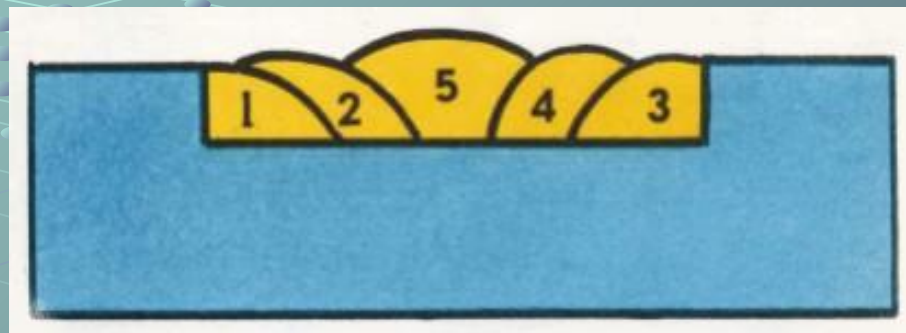
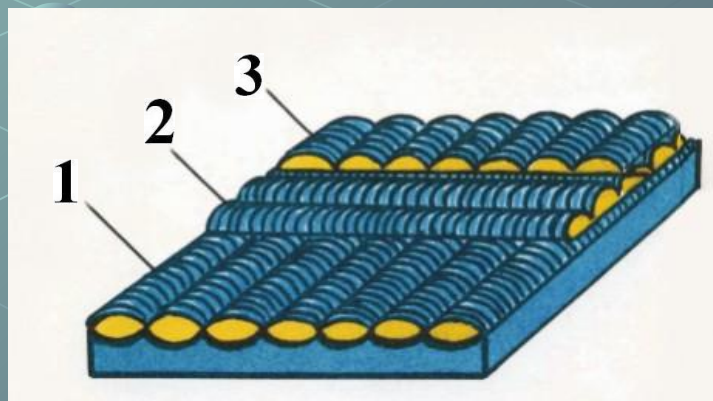


Схема наплавки валиков в несколько слоёв



1- первый слой

2- второй слой

3- третий слой

Сжатой дугой

(плазменной струёй) в аргоне
порошкообразных зернистых и
литых твёрдых сплавов

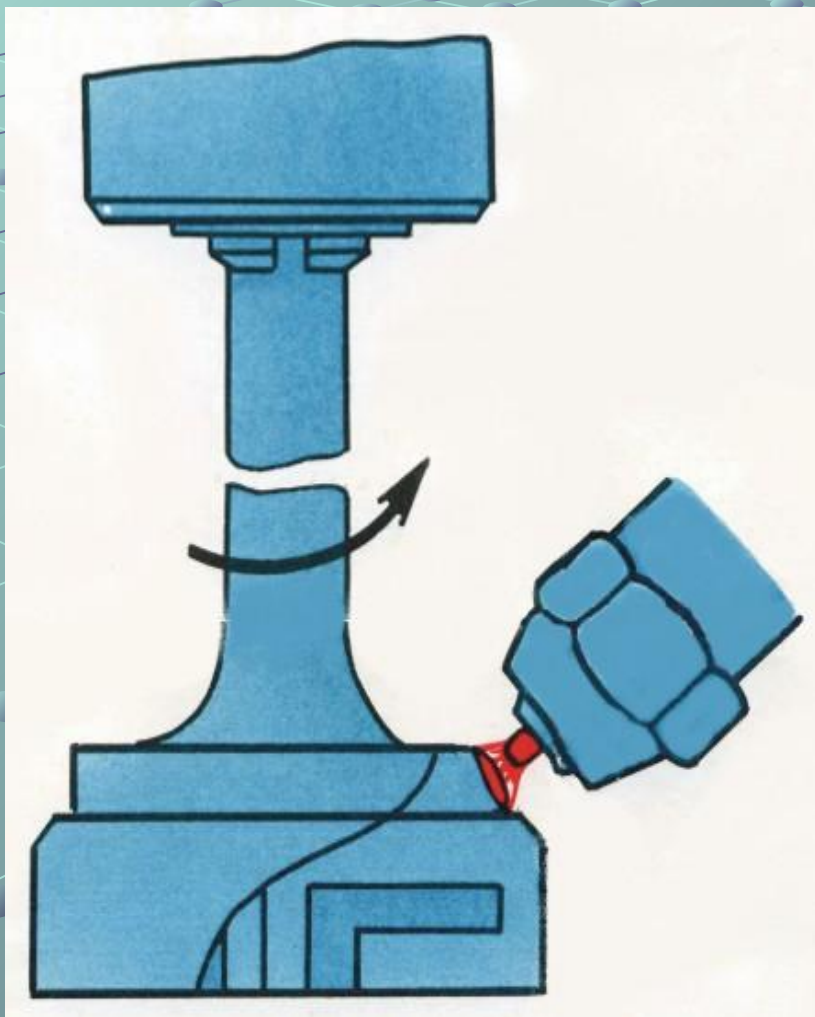
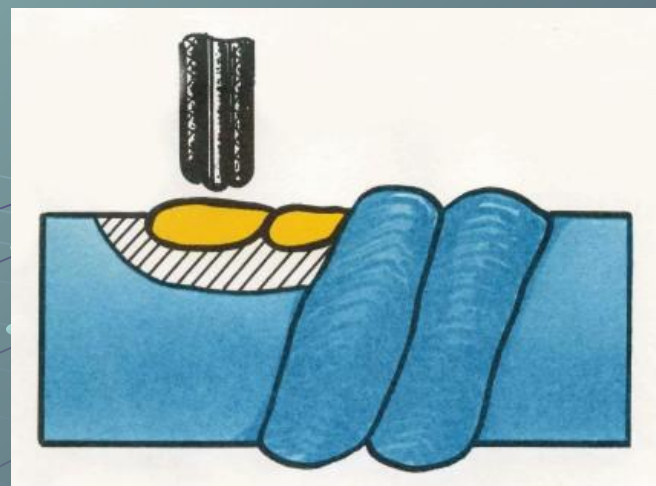
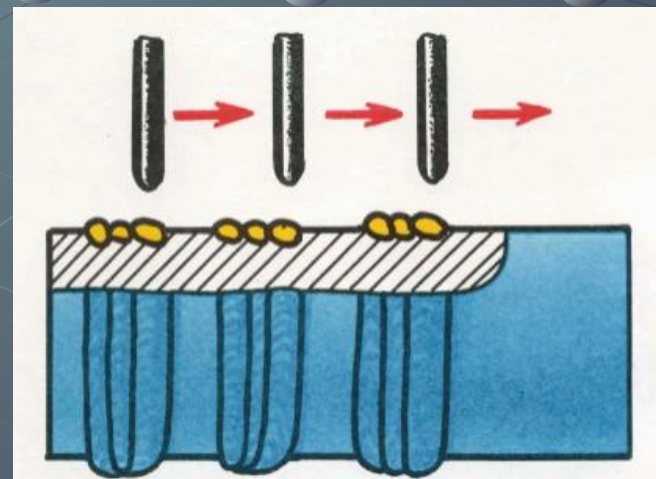


Схема наплавки
цилиндрических поверхностей



Гребёнкой покрытых электродов



Многодуговая наплавка больших
деталей несколькими сварщиками