

# ТЕХНОЛОГІЯ ВІДНОВЛЕННЯ ДЕТАЛЕЙ ЕЛЕКТРОКОНТАКТНОЮ ПРИВАРКОЮ СТРІЧКИ

Голуб М.С.

Науковий керівник – Романченко В.М., к.т.н., доцент  
Харківський національний технічний університет сільського господарства імені  
Петра Василенка  
61050, Харків, Московський проспект, 45,  
кафедра "Технологічні системи ремонтного виробництва"  
тел. (8-057) 732-73-28, E-mail: kafedraTSRP@i.ua; факс (8-057) 700-38-88

Технологічний процес електроконтактної приварки присадочних матеріалів містить у собі наступне:

- I. підготовка присадочних матеріалів;
- II. підготовка деталі;
- III. приварку самих присадочних матеріалів;
- IV. механічна обробка (шліфування) привареного шару.

Для контактної приварки можна використовувати різні присадочні матеріали з різними параметрами, які залежать в основному від зношування відновлюваної деталі. Перед застосуванням присадочний матеріал, сталеву стрічку, необхідно попередньо знежирити бензином або уайт-спіритом. Сталева стрічка нарізується певною шириною, рівній ширині зношеної ділянки валу.

Підготовка деталей до контактної приварки складається з наступного:

1. Механічне очищення деталей від великих забруднень, яке проводиться із застосуванням розчинів мийних засобів: Лабомід-203, МС-15, з концентрацією до 25 г/л при температурі обробки 60...100°C або водяний розчин кальцинованої і каустичної соди.
2. Дефектація деталей по зношуванню для оцінки його технічного стану.
3. Виправлення центрувальних отворів деталі.
4. Попереднє шліфування для повного видалення дефектного шару і надання поверхні правильної геометричної форми до діаметра який менше номінального на 0,3...1,5 мм і необхідної шорсткості (Ra 1,25...2,5).

Головною операцією при відновленні є приварка присадочного матеріалу. Одна з найпоширеніших установок для електроконтактної приварки є модель 011-1-02.

Контроль якості процесу здійснюють шліфуванням отриманого шару на контрольних деталях або зразках. Якщо відлущування шару не відбувається або спостерігається, але не більш, ніж на 5% усій поверхні, то зварюваність із основним металом деталі вважають нормальною.

1. Ремонт машин та обладнання: Підручник / О.І. Сідашенко, О.А. Науменко, Т.С. Скобло та ін. Київ. "Агроосвіта", 2014 – 665 с.

2. Практикум з ремонту машин. Загальний технологічний процес ремонту та технології відновлення і зміцнення деталей машин. Том 1 / Сідашенко О.І., Тіхонов О.В. Скобло Т.С. та інші. / За ред. О.І. Сідашенко, О.В. Тіхонова Навчальний посібник. – Харків: ТОВ «Пром-Арт», 2018 - 416с.