

ЕЛЕКТРОКОНТАКТНЕ ПРИВАРЮВАННЯ СТАЛЕВИХ СТРІЧОК

Буданов Д.І.

Науковий керівник - Сідашенко О.І., к.т.н., професор

Харківський національний технічний університет сільського господарства імені
Петра Василенка

61050, Харків, Московський проспект, 45,

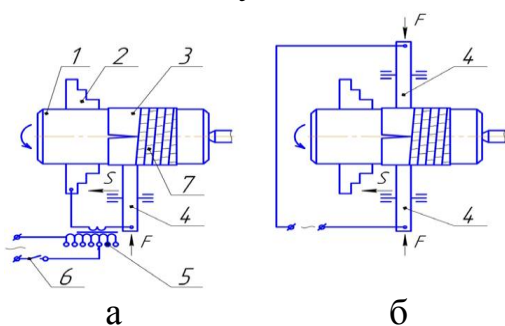
кафедра "Технологічні системи ремонтного виробництва"

тел. (8-057) 732-73-28, E-mail: kafedraTSRP@i.ua; факс (8-057) 700-38-88

Найпоширенішим різновидом присадного матеріалу при електроконтактному приварюванні (ЕКП) є сталеві стрічки.

Технологічні схеми ЕКП сталевих стрічок наведено на рисунку 1. Відомий варіант одноролкової приварки, наведений на рисунку 1а, також у наплавочних установках контактного зварювання конструкції.

Застосовується також двошроліковий варіант приварки, наведений на рисунку 1 б.



а - одноролкова схема наплавлення; б - двошролікова схема

Рисунок 1 - Технологічні схеми відновлення валів електроконтактним приварюванням сталевих стрічок: 1 - відновлювана деталь; 2 - патрон 3 – присадна стрічка; 4 - ролик-електрод; 5 - зварювальний трансформатор; 6 - переривник струму; 7 – металопокриття

електродів, джерело живлення, який складається з зварювального трансформатора 5 і переривника струму 6, і здійснюють приварювання стрічки по гвинтовій лінії з перекриттям зварного шва, і тим самим отримують суцільне металопокриття 7.

Процес ЕКП сталевих стрічок дозволяє відновлювати не тільки зовнішні, але і внутрішні циліндричні поверхні деталей. ЕКП може ефективно застосовуватися для відновлення валів зі шліцами, посадкових пазів гільз тощо.

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