

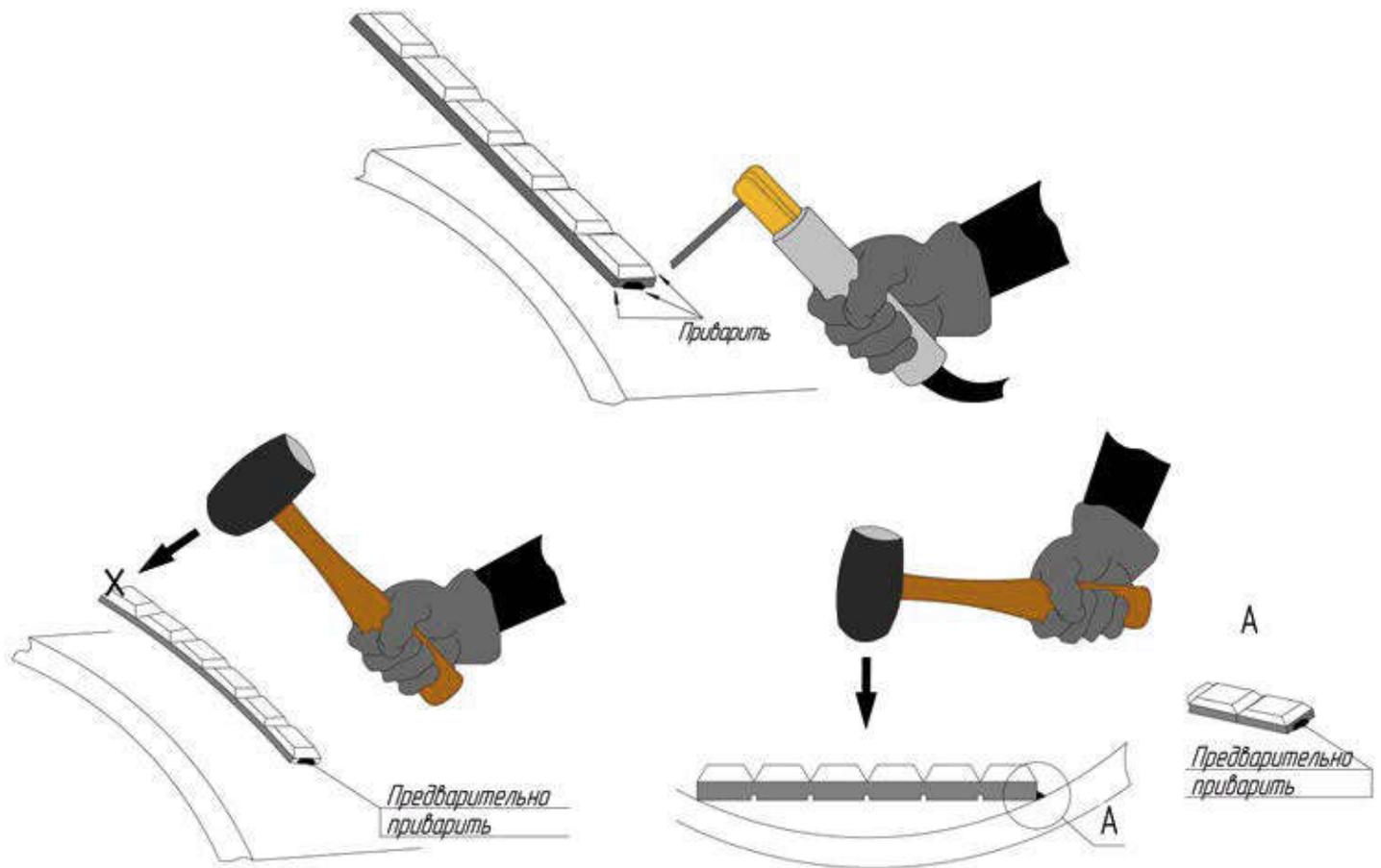


Инструкции по сварке и резке биметаллических изнашиваемых деталей

ГИБКА ШОКОЛАДА

Гибка рекомендуется только для шоколадок!

1. Очистить поверхность, к которой будет привариваться изделие.
2. Приварите. Необходимо, чтобы изделие прочно встало на свое место.



Для внешнего изгиба.

Приварите один конец изделия тремя швами не менее 15 мм каждый. Ударьте резиновым молотком по неприваренному концу плитки. Она согнется, и получится необходимый изгиб.

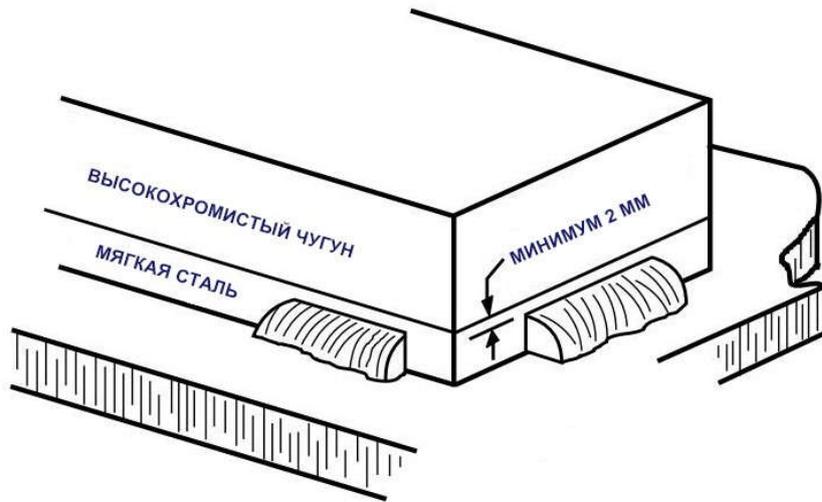
Для внутреннего изгиба.

Приварите один конец изделия тремя швами не менее 15 мм каждый. Ударьте по плитке, начиная с центра, для получения необходимого изгиба.

Примечание: Белый чугун может трескаться во время гибки. Это допустимо.

Во время резки и гибки всегда рекомендуется использовать резиновый молоток, а также утвержденные стандартом ANSI защитные очки

СВАРКА ДЕТАЛЕЙ



1. Убедитесь, что поверхность, на которую будет прикреплена деталь, максимально плоская и место для сварки зачищено.
2. Зажмите изделие и приварите в необходимом положении.
3. Максимальная длина сварного шва не должна превышать при каждом запуске 50 мм, производите сварку в шахматном порядке, чередуя концы и стороны для минимизации тепловложения. Зазор между сварным швом и чугуном покрытием должен составлять 2 мм.
4. Контролируйте температуру изделия во время сварки. Перегрев изделия может стать причиной деформации, появления трещин и расслоения. Температура перехода шва не должна превышать 300 С°.
5. Если необходима периферийная сварка, пользуйтесь прерывистой шовной сваркой, как в п.3.
6. Рекомендуется использовать сварочный материал с содержанием водорода не более 5 мг. на 100 гр. сварочного материала.

Газовый экранированный сплошной провод MIG - диаметр 3/64 "(1,2 mm). Максимум.

Флюсовый сварочный провод - диаметр 1/16 "(1,6 mm). Максимум.

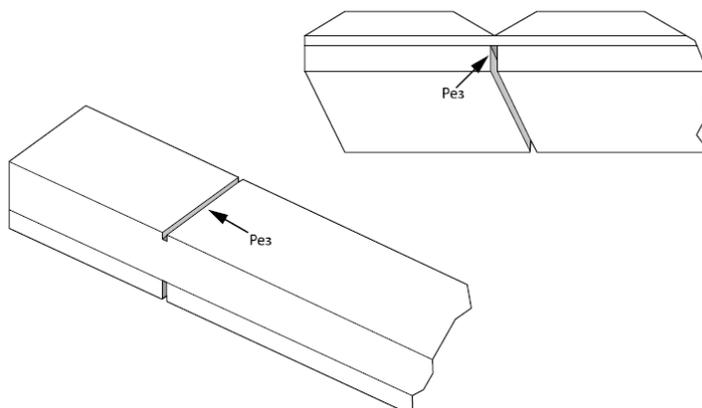
Низкий-водород сварочные электроды - диаметр 1/8 "(3,25 mm). Максимум.

Внимание! Слишком большое тепловложение и перегрев изделия может стать причиной растрескивания и расслоения.

РЕЗКА ДЕТАЛЕЙ

Наиболее предпочтительный метод резки — гидроабразив. Если нет возможности использовать метод гидроабразивной резки, то рекомендуется резать изделия абразивным кругом.

Термическая резка с использованием газокислородного резака, воздушно-дуговая и плазменная резка НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ из-за высокого тепловложения, что повышает риск возникновения трещин и расслоений.



Резка шоколадок.

1. Закрепите изделие.
2. Сделайте надрез в мягком слое по линии подреза до чугунного слоя.
3. Оберните шоколадку тканью и аккуратно ударьте по ней молотком. Часть должна отломиться четко по линии надреза.

Резка брусков.

1. Закрепите изделие.
2. Сделайте надрез в мягком слое по линии подреза до чугунного слоя.
3. Сделайте надрез в чугунном слое минимум на 1/8 глубины параллельно надрезу в мягкой стальной основе.
4. Оберните шоколадку тканью и аккуратно ударьте по ней молотком. Часть должна отломиться четко по линии надреза.

Примечание: Чем глубже надрез в чугуне, тем более ровной будет линия скола

Во время резки и гибки всегда рекомендуется использовать резиновый молоток, а также утвержденные стандартом ANSI защитные очки.