

Наплавка толкателей клапанов автомобильных двигателей токами высокой частоты. В настоящее время на ряде заводов находятся в эксплуатации высокопроизводительные автоматические установки для наплавки толкателей клапанов ТВЧ. Наплавка одной детали длится не более 8-9 сек. При этом обеспечиваются стабильные результаты, и брак по дефектам наплавки не превышает 1,5%.

Для наплавки толкателей нижнеклапанных двигателей применяют чугун следующего состава: 3,1-3,4% С; 2,2-2,4% 0,4-0,7% Мп; 1,6-1,9% Сг; 0,4-0,7% №; < 0,3% Р и < 0,1% &

Твердость наплавки составляет не менее 52 НР.С.

Производительность установки при общей потребляемой мощности 40- 50 кет 400-450 толкателей в час.

При наплавке толкателей верхнеклапанных двигателей к однородности и чистоте металла предъявляются более высокие требования: твердость наплавленного слоя должна составлять не менее 60 НРХ.

В этом случае для наплавки используют чугун следующего состава: 3,1-3,4% С; 2,2-2,4% 0,5-0,65% Мп; 0,8- 1,0 Сг; 0,4-0,75% N1; 0,4-0,6% Мо; < 0,1% Б и < 0,2% Р.

Наплавка деталей подшипников электрических машин. Надежной работой подшипников в значительной мере определяется долговечность мощных современных гидрогенераторов. Опытном установлено, что чем тоньше слой баббита, тем больше срок службы подшипника. Однако надежная работа подшипника, залитого тонким слоем баббита, обеспечивается в том случае, если между сталью и антифрикционным слоем будет прослойка из материала, обладающего хорошей теплопроводностью и более низкой твердостью по сравнению со сталью.

Вы желаете [купить кондиционер](#) ? Огромный выбор климатического оборудования Вы

можете найти на сайте ucps-climate.ru.