

Стойкость ножей по сравнению с наплавленным вручную № 1 увеличилась в четыре раза.

Наплавка ободьев больших редукторных колес. Ободья редукторных колес изготавливаются из сталей 40Х и 30ХМА; диаметр их достигает 3500 мм. Обод сваривают со сталью МСт. 3. Затруднения при сварке возникают из-за образования трещин в швах и в зоне термического влияния.

Для любителей активного дачного отдыха в компании друзей [баня под ключ недорого](#) - отличный вариант. Подробности Вы можете узнать на сайте [zakazbani.ru](http://zakazbani.ru).

В этом случае наплавка применяется для облицовки кромок, на которые предварительно наплавляется слой малоуглеродистой стали. Применяется лента из малоуглеродистой стали размерами 0,5 X 46 мм и флюс АН-348А. Впервые эта технология внедрена на Ленинградском заводе им. Кирова.

Наплавка клапанов автомобильных двигателей. Для того чтобы увеличить срок службы клапанов, их изготавливают из жаропрочных сталей или на тарелку клапана по месту уплотнения наплавляют слой износостойкого сплава, например кобальтового стеллита. Существующие способы упрочнения клапанов или малопроизводительны, или не обеспечивают высокого качества наплавки.

В последнее время разработан высокопроизводительный способ механизированной наплавки сжатой (плазменной) дугой. Рабочее время наплавки клапана автомобиля «Москвич-407» составляет 12 сек. Разработана конструкция станка-полуавтомата для наплавки клапанов (У-66), который находится в эксплуатации на МЗМА.

Стойкость клапанов, наплавленных сплавом Х35Н60С3, в 4,0-4,5 раза выше по сравнению с изготовленными из жаропрочной стали ЭП-48 и в 1,5-2,0 раза выше, чем наплавляемых сплавом Х15Н70С3, применяемым за рубежом.