

В настоящее время вибродуговая наплавка под флюсом освоена на ряде ремонтных предприятий Министерства железнодорожного транспорта для восстановления деталей паровозов, тепловозов, электровозов, вагонов, а также на ремонтных заводах Минтрансстроя для восстановления деталей строительных машин. По-видимому, применение вибродуговой наплавки при изготовлении новых деталей ограничено.

В промышленности в ряде случаев эффективно используется наплавка токами высокой частоты. Это высокопроизводительный процесс, который можно в большой степени механизировать.

Очень часто при строительстве требуется позаботиться о временном жилье для рабочих. [Блок контейнер купить](#) Вы можете здесь.

Заготовка детали по месту наплавки должна иметь выточку соответствующего размера и формы. Шихту износостойкого сплава предварительно наносят дозированным слоем по месту выточки и затем расплавляют (например, лемехи плугов) или износостойкий металл расплавляют в огнеупорном тигле и затем заливают по месту выточки, предварительно подогретой до необходимой температуры заготовки детали (например, толкатели клапанов).

Применяются индикаторы различных типов и высокочастотные генераторы различной мощности. Наплавляются детали сравнительно небольших размеров.

Освоено изготовление биметаллических толкателей клапанов автомобильных двигателей, лемехов плугов и других деталей.

Наплавка лежачим электродом дает возможность получить за один проход валик шириной до 200 мм и более и длиной до 1 м. Этим способом можно наносить высоколегированные металлы и сплавы. Производительность довольно высокая, однако слишком велики затраты времени на вспомогательные работы. Такие электроды промышленностью пока не выпускаются. Способ опробован, например, при изготовлении пластин пресс-форм для формовки кирпича.

