

қалайылы қолалардың балку темпера турасы 900...950 °C, ал қалайысызынікі 950...1080 °C. Пісіру үстінде қалайылы қоланың жеңіл балқитын бөлігі ортасынан бас тап тігіс үстіне қалқып шығады. Бұл құбылыс тігіс үстінде катқан тамшылардың пайда болуына әкеліп соқты рады. Сондықтан, бұл қоланы пісіру кезінде қалайы мен мырыштың күйін төмендететін жағдайлар жасау керек. Қалайылы қоланы пісіру. Бұйым ернегін кірден тазалап металл щетка мен әбден жылтырағанша ысқылау керек. Қалыңдығы 5 2 1 ммге дейінгі бұйым ернегі қайырылып пісіріледі. Қалыңдығы 5 = 1...5 мм металл ернегі қиылмай, ал 5 = 6...15 мм бұйым ернегі 70...90° бұрышпен V тәрізді қиылып пісіріледі. Қалыңдығы 5 = 15...25 мм бұйым ернегі 70...90° бұрышпен Х тәрізді еті ліп, 2...4 мм биіктікпен сүйірлене пі сіріледі. Жылтыратылып тазартылған ер нектер азот қышқылының судағы 10% дық ерітіндісімен шайылып, содан соң ыстық сумен жуылады. Жуылған ер нектер әбден сүртіліп құрғатылған соң ғана пісіруге кіріседі. Бұйымды тек қана жатқызып, қа таң түрде «калыпты» жалынмен пісі ру керек. Себебі, «оттекті» жалын қалайының жанып кетуіне, ал «түтінді» жалын тігіс металында бос кеуектердің пайда болуына себепші болады. Жалын қуаты бұйымның әрбір 1 мміне 70...120 л/сағ. шығынмен келетіндей болуы керек. Пісіру жұмысын бұйым бетінен 7...10мм қашықта ұсталған жалынның тұрақтандырғыш аймағымен жүргізе ді. Бұл қашықтық қалайының жануын болдырмайды. Қалайылы қоланы пісіру үшін күйді рілген бура, газ түріндегі БМ1, КГФ2 66 және т.б. флюстері қолданылады. Құйма қолаларды пісірместен бұрық алдын ала 450°қа қыздырып алу керек. Пісіру процесінде БрОЦ43 және БрОФ6,50,15 маркалы шыбықтарь қолданылады. Бұйым ернектері жылтыратылыг тазартылады. Бұйым астына гра фиттен төсеніш салып жатқызыг пісіреді. Пісіру жұмысына төмендег 51кестедегі флюстердің бірін пайда ланады. Қалайылы қоладан жасалған өте жауапты бұйымды пісіріп болған соң 750 °C қа күйдіріп, сонан соң 600...650 °C та шынықтыру керек. Содан соң тігісті 2%дық азот не күкірт қышқылының ерітіндісімеі флюс қалдықтарынан жуып тазарту керек.

Қоланы газбен пісіру

Қола негізінен екіге бөлінеді: қа лайылы және қалайысыз қолалар. Қа лайылы қолалардың балқу темпера турасы $900...950^{\circ}\text{C}$, ал қалайысызынікі $950...1080^{\circ}\text{C}$. Пісіру үстінде қалайылы қоланың жеңіл балқитын бөлігі ортасынан бас тап тігіс үстіне қалқып шығады. Бұл құбылыс тігіс үстінде қатқан тамшы лардың пайда болуына әкеліп соқты рады. Сондықтан, бұл қоланы пісіру кезінде қалайы мен мырыштың күйін төмендететін жағдайлар жасау керек. Қалайылы қоланы пісіру. Бұйым ернегін кірден тазалап металл щетка мен әбден жылтырағанша ысқылау керек. Қалыңдығы $5\ 2\ 1$ ммге дейінгі бұйым ернегі қайырылып пісіріледі. Қалыңдығы $5 = 1...5$ мм металл ернегі қиылмай, ал $5 = 6...15$ мм бұйым ернегі $70...90^{\circ}$ бұрышпен V тәрізді қиылып пісіріледі. Қалыңдығы $5 = 15...25$ мм бұйым ернегі $70...90^{\circ}$ бұрышпен X тәрізді еті ліп, $2...4$ мм биіктікпен сүйірлене пі сіріледі. Жылтыратылып тазартылған ер нектер азот қышқылының судағы 10% дық ерітіндісімен шайылып, содан соң ыстық сумен жуылады. Жуылған ер нектер әбден сүртіліп құрғатылған соң ғана пісіруге кіріседі. Бұйымды тек қана жатқызып, қа таң түрде «қалыпты» жалынмен пісі ру керек. Себебі, «оттекті» жалын қалайының жанып кетуіне, ал «түтінді» жалын тігіс металында бос кеуектердің пайда болуына себепші болады. Жалын қуаты бұйымның әрбір 1 мміне $70...120$ л/сағ. шығынмен келетіндей болуы керек. Пісіру жұмысын бұйым бетінен $7...10$ мм қашықта ұсталған жалынның тұрақтандырғыш аймағымен жүргізе ді. Бұл қашықтық қалайының жануын болдырмайды. Қалайылы қоланы пісіру үшін күйді рілген бура, газ түріндегі БМ1, КГФ2 66 және т.б. флюстері қолданылады. Құйма қолаларды пісірместен бұрық алдын ала 450°C қа қыздырып алу керек. Пісіру процесінде БрОЦ43 және БрОФ6,50,15 маркалы шыбықтарь қолданылады. Бұйым ернектері жылтыратылыг тазартылады. Бұйым астына гра фиттен төсеніш салып жатқызыг пісіреді. Пісіру жұмысына төмендег 51кестедегі флюстердің бірін пайда ланады. Қалайылы қоладан жасалған өте жауапты бұйымды пісіріп болған соң 750°C қа күйдіріп, сонан соң $600...650^{\circ}\text{C}$ та шынықтыру керек. Содан соң тігісті 2% дық азот не күкірт қышқылының ерітіндісімеі флюс қалдықтарынан жуып тазарту керек.