

жалынын шығындайды. Жезді пісіру үшін Л63, ЛО601, ЛК 620,5, ЛКБО620,20,040,5 маркалы сымдарын, сонымен бірге ЛК620,5, Л63, ЛОК5913 маркалы шыбықта рын қолданады. Ал Л62 және Л68 маркалы жездерді пісіруге өзі флюс ЛКБО620,20,040,5 толықтырғыш сымдарын қолданады. Пісіру жұмысына, құрамындағы кремнийі 0,5% ЛК6205 сымды пайдаланған дұрыс, бұл жағдайда арнау лы флюстерді қолданудың керегі жоқ. Бұл сымды пайдаланған кезде мырыш күймейді, сөйтіптігістіңтығыздығы, беріктігі және соққыға төзімділігі және т.б. қасиеттері артады. Қалайылы жездерді ЛО601 толықтырғыш сымдарын пайдаланып пісіреді. Сымның диаметрін $d = 5 + 1$ формуласымен таңдайды, бірақ сым диаметрі 8 ммден аспауы керек. Қалайылы жезді пісіру үшін де мыс ты пісіруге арналған флюстер қолданылады. Әсіресе №1, 2, 3 флюс терді көп қолданады. Ал кремнийлі сымдарды қолданғанда БМ1 флюсін пайдаланады. Тігістің сапалы орындалуы үшін КГФ қондырғысының көмегімен автоматты түрде берілетін БМ2 флюсін қолдан ған жөн. Жезді бір жүріспен пісірген жақсы нәтижелер береді. Қалыңдығы 3 мм ден үлкен жездердің екінші жағынан тігіс түсірген дұрыс. Жезді пропанбутанмен және табиғи газбен пісіруге болады. Пропанбу танмен пісіргенде газ шығыны 1 мм қалыңдыққа 70 л/сағ. болады. Крем нийлі толықтырғыш сым пайдаланады, бірақ тігіс аймағындағы деформация мен жылулық әсер ұлғаяды. Пісіру жұмысы аяқталғаннан соң, жүргізілетін тігісті жылумен өңцеу жұмысы жез құрамындағы мырыштың мөлшеріне байланысты. Құрамындағы мырыштың мөлшері 40%-дан аз жезді салқындаған соң алюминий балғамен тығыздайды. Ал мырышның мелшері 40%-дан жоғары жезді әлі оның қызуы 650° ша масында түсі қою қызыл болып тұр ғанда тығыздайды. Содан соң жарық шақтанып кетпес үшін оны 270...300 °С қызумен күйдіреді. Жезді пісіру әдісі құйма жез бұйым дардың ақауларын жөндеу үшін де қолданады. Ақауларды құю үшін негізгі металл құрамдас диаметрі 6...8 ммлік толық тырғыш сымдарды қолданады. Құю жұмыстары қалыңдығы 10 ммге де йінгі бұйымдар газ жандырғының №3 ұштығымен, ал 10 ммден қалың б\йымдар №4 және №5 ұштықтарме орындалады. Құйылған жерді арнаулы қиғышпен тегістейді. Жезді пісіру кезінде, көзге мырыш буы көрінбей және пісіру ваннасының бетінше сұр түсті қабықша көрінсе пісіру процео ойдағыдай болды деген сөз. Жезді пісіру үшін қолданылаты толықтырғыш материалдар және олар ға қойылатын шарттар мысты газбе пісірумен бірдей.