

Газ жалынымен металл бетіне балқыма қабатын күйю

Электрдоғасын пайдаланғандағы сияқты, газ жалынымен де қажалған бөлшектердің бастапқы өлшемдерін қалпына келтіру мақсатында балқыма қабатын күйюмен бірге сол алынған қабатқа арнаулы қасиеттер беруге болады. Бұл әдістің бір жақсы жері, газ жалынының қуатымен негізгі металл мен балқыма қабатын алуға керекті материалдардың қызуын реттеп балку процесін керегінше жүргізіп отыруға мүмкіншілік бар. Бұл әдістің нашар тұсы оның өнімділігі төмен. Бұл процесті көбіне жезден және қатты қорытпалардан, сонымен қатар, қара металдардан болатқа немесе шойынға балқыма қабатын күйю үшін қолданады. Мыс пен қоладан балқыма қабат алу көбінесе электрдоғасымен орындалады. Жезден балқыма қабатын күйю болаттан және шойыннан жасалған бұйымдарға жүргізіледі. Бұл процес үшін ацетиленмен бірге пропанбу тан, табиғи газ және т.б. қолданыла береді. Газ жалыны «қалыпты» болу керек. Себебі, басқа жағдайда болат беттеріне сызаттар түсуі мүмкін. Балқыма қабатының қалыңдығына байланысты жалын қуаты (үштық нөмірі), толықтырғыш сым немесе шыбық диаметрі таңдалып алынады. Қара металдарға балқыма қабатын күйю үшін жоғары кремді жезден (ЛК620,5, ЛК803 және т.б.) басқа ларын қолданыла береді. Көбінесе, құрамында кремнийі аз немесе никельмен шындалған жездер қолданылады. Жездерден болатқа және шойынға балқыма қабатын күйю үшін арнаулы флюстер қолданылады. Мысалы, газ күйіндегі БМ1 флюсі тікелей газ жалынына автоматты түрде беріледі. Бұл әдіс, бірігуші металл түтіктерді тығыздау үшін айналдыра күйю орындалады. Көбінесе жезді пісіру кезінде қолданылатын №1, №3 және №200 флюстері қолданылады. Кей жағдайда флюстерді балку ваннасына қолмен де береді. **Балқыма қабатын күйю техникасы** Газ жалынымен балқыма қабатын күйю: төменгі жағдайда «солақай» әдіс пен тігіс жояларын үздіксіз, бөлек бөлек етіп, ілгерілікпейінді қозғалыспен сатылап және түйісу нүктесінде біріне бірін 15...20 мм мінгестіріп орындайды. Түзу бетті бұйымдарға балқыма қабатын күйю кезінде, оның қалыңдығын үлкейту үшін бұйымды 8...10°қа тіктейтін болады. Ал айналдыра күйю үстінде, оны еңкейту бұрышы 40°тан аспауы керек. Балқыма күйю процесі жүргізілмес бұрын, бұйым беті әбден өңделіп таза болуы керек. Балқыма қабаты бір немесе көп қабатты болып күйюлуі мүмкін. Егер жентектелген ұнтақ флюстер қолданылатын болса, онда бұйым 900...950 °Сқа қыздырылады. Ал өте үлкен өлшемді бұйымдар пісіру кезінде де 500 °Сқа дейін қыздырылып отырылуы